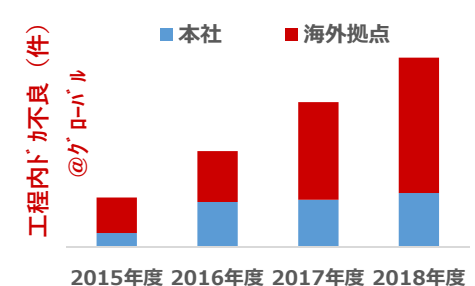
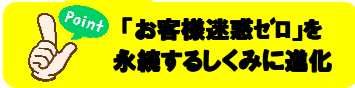
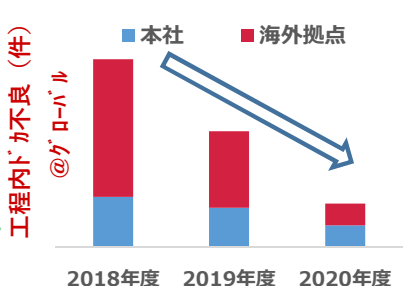


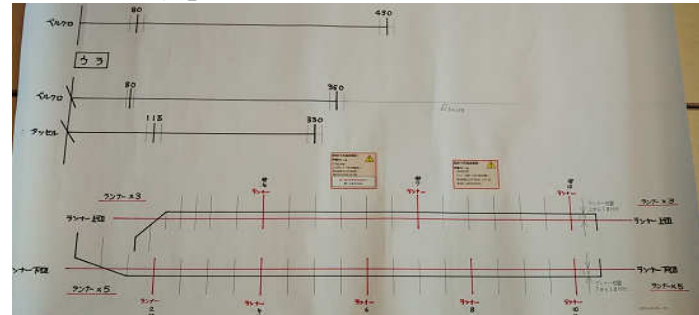
展示 No.	I	テーマ名	品質管理担当員の現場パトロールによる品質強化		受賞	品質管理賞 優秀賞
会社名	アイコクアルファ株式会社		担当部署	CF事業部 FQST (品証部)		
取り組み ポイント	現場と品管のつながりを強化することで、両者の品質意識の向上と成長につなげる					
従来			今回 (or 改善点) と効果			
◎ <u>2019年度の社内不具合の65%が「人的ミス」</u> ● 現場作業者は、品管の女性スタッフは製品の測定・判定を実施しているだけだと思っている・・・!? ● 品管の女性スタッフは、担当の現場に品質を高めてもらう為には、どのように関わりを持てば良いか分からない。 ↓ ↓ ↓ 現場と品質担当者のつながりが薄い ★ <u>品質会議</u> ・事業部全体での不具合件数 ・不良対象品連絡票の発行枚数 定例事項の報告のみ			◎ <u>現場パトロールによる品質強化</u> ● 現場作業者が、品管が品質強化を図っていることが一目で分かり、現場が観られていると感じれば、品質意識の向上につながる ● 品管の女性スタッフには、現地・現物・現実を確認してもらい、過去トラやその対策を現場作業者の一人ひとりに聞くことで、経験の浅い品管の女性スタッフだけではなくベテランも、意欲向上だけではなく成長につながる ↓ ↓ ↓ 現場と品質担当者のつながり強化 ★ <u>品質会議</u> ・グラフによる各グループ毎の不良実績 ・不良対象品連絡票の発行枚数と内容 ・品質ヒヤリの報告 ・品質パトロールの報告 ・過去トラの紹介 品管の思いを現場にしっかり伝えることで、 現場の品質意識もさらに向上			
お問合せ	部署 担当者	FQST 小林 茂				
	連絡先	電話番号	0587-97-4981	メールアドレス	kobayashi_s@aikoku.co.jp	
	ホームページ	https://www.aikoku.co.jp				

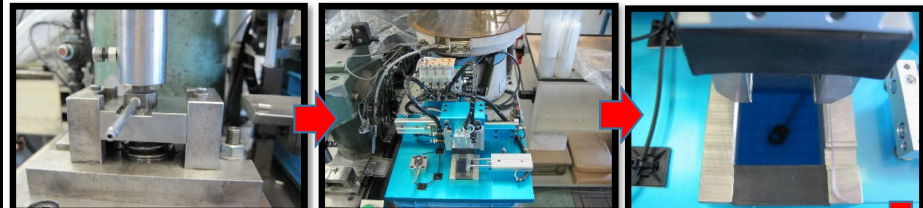
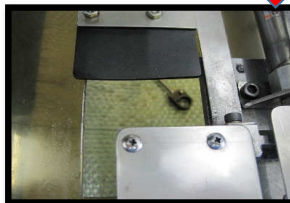
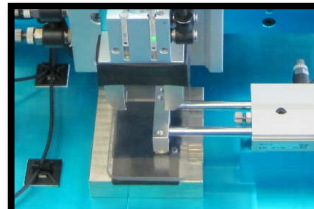
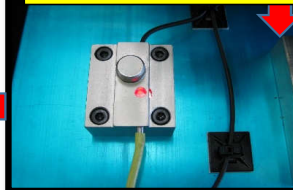
展示No.	2	テーマ名	“仕事のやり方を変える” 協働活動 ～仕入先に寄り添い 共に汗を流そう～		受賞	品質管理賞 優秀賞
会社名	愛三工業株式会社			担当部署	品質保証部品質統括室	
取り組みポイント	仕入先部品の品質向上のため、 ①現場管理経験者をリーダーとし、仕入先と協働で現場診断 ②仕事のやり方の課題を多機能チームで改善					
背景			今回 (or 改善点) と効果			
背景 仕入先起因の顧客納入不良低減 仕入先の品質向上活動 仕入先との活動 「不良品を止める」ことを優先⇒流出防止強化 検査負荷増加 不具合発生 【愛三】工場品管 現地点検・支援 【仕入先】品管、製造 ・問題の火消し ・過去トラ点検			仕事のやり方の課題を多機能チームで協働改善 問題発生の根本原因を追及 現場管理経験者 協働活動 【愛三】品質特命リーダー、各工場品管、設計・生技・保全、調達 【仕入先】品管、製造、保全 ・仕入先TOPを入れた進め方合意 ・現地現物面直での会話(1/月以上) ・現場管理経験者リーダーで現場診断 活動事例 THRボデー(ダイカスト)の型保全について、現場で教育 減少 受入不良件数 '18 '19 '20 協働活動START			
セールスポイント(日野自動車にとってのメリット等)			今後の課題と対処方法			
仕入先部品起因の御社納入不良の低減			協働活動の継続と対象仕入先の拡大			
お問合せ	部署 担当者	品質保証部品質統括室 櫻井		メールアドレス	toru_sakurai@aisan-ind.co.jp	
	連絡先	電話番号	0562-48-6344			
	ホームページ					

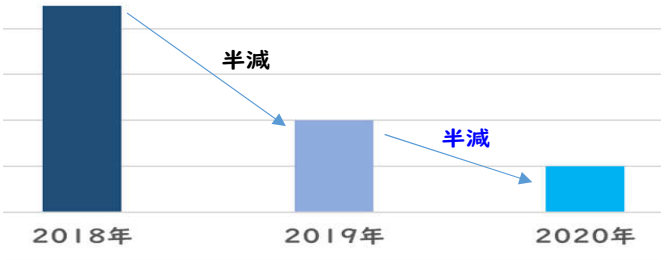
展示No.	3	テーマ名	工程飛び不具合削減・プラドバックドアモール加圧工程			受賞	品質管理賞 優秀賞
会社名	AGC株式会社			担当部署	オートモーティブカンパニーアジア事業本部		
取り組みポイント	不良をつくらない、不良を流さないための活動　～工程飛びによる不具合の撲滅～						
従来			今回 (or 改善点) と効果				
改善前  加圧作業忘れを防止するために、作業動線を考慮した場所に加圧ローラーを配備していた ローラー加圧の工程飛びが発生して、モール剥がれの恐れがあった			改善後  センサーを設置 センサーにて加圧ローラー未使用を判定し、製品が次工程に流れないように改善した ピッキングセンサー導入により、工程飛びを防止した。				
・改善のポイント 工程飛びによる不具合を撲滅するため作業性を損なわずに、作業者のポカミスを容易に発見できる工程造りを継続的に進めている			・横展開 工程飛び防止ポカヨケ機の横展開 ⇒対象の10件全て展開済				
セールスポイント(日野自動車にとってのメリット等) ガラスのASSY部品の加圧不足により、輸送中およびガラス取り扱い時にモールなどの部品が外れてしまい、ご迷惑をおかけする事があったが治工具類にピッキングセンサーを併用することで、確実な作業が実施でき御社工程へのご迷惑をおかけしない安定した製品納入につながっている			今後の課題と対処方法 新機種への工程飛び防止ポカヨケ機導入は、品質規定にて工程FMEAを実施する事で判断し、抜け漏れが無いようにした				
お問合せ	部署 担当者	AGC株式会社オートモーティブカンパニーアジア事業本部 営業部 厚木営業所 梅野 紘司					
	連絡先	電話番号	046-225-7210		メールアドレス	hiroshi.umeno@agc.com	
	ホームページ	https://www.agc-automotive.com/ja/					

展示No.	4	テーマ名	標準遵守を目的とした教育プロセス改善活動			受賞	品質管理賞 優秀賞																								
会社名	NOK株式会社			担当部署	品質管理室 品質保証部																										
取り組みポイント	標準遵守のポイントとなる教育プロセスについて、「決める・教える・守ってもらう」の観点で点検活動を行うことで改善を図る																														
従来				今回 (or 改善点) と効果																											
定期的な教育、日々のライン巡回は実施しているが、課題は多い  <課題> ・ 守りにくい決め ・ 教え方のばらつき ・ 不遵守時の指導方法のばらつき ・ 標準へのフィードバック ・ 点検者により評価がばらつく...etc.				1. 「決・教・守」の観点でそれぞれ評価実施 2. 評価基準、合格基準(あるべき姿)を明確化 点検  評価 合格基準：評点 4 以上 達成を目指し、活動継続 <table><thead><tr><th>評点</th><th>1</th><th>2</th><th>3</th><th>4</th><th>5</th></tr></thead><tbody><tr><td>決める</td><td>決まらず、決める</td><td>決まらず、決める</td><td>決まらず、決める</td><td>決まらず、決める</td><td>決まらず、決める</td></tr><tr><td>教える</td><td>教えず、教える</td><td>教えず、教える</td><td>教えず、教える</td><td>教えず、教える</td><td>教えず、教える</td></tr><tr><td>守らせる</td><td>守れず、守らせる</td><td>守れず、守らせる</td><td>守れず、守らせる</td><td>守れず、守らせる</td><td>守れず、守らせる</td></tr></tbody></table> 改善  <効果> ・ 定量的な評価が可能に！ 結果：苦情発生ゼロ				評点	1	2	3	4	5	決める	決まらず、決める	決まらず、決める	決まらず、決める	決まらず、決める	決まらず、決める	教える	教えず、教える	教えず、教える	教えず、教える	教えず、教える	教えず、教える	守らせる	守れず、守らせる	守れず、守らせる	守れず、守らせる	守れず、守らせる	守れず、守らせる
評点	1	2	3	4	5																										
決める	決まらず、決める	決まらず、決める	決まらず、決める	決まらず、決める	決まらず、決める																										
教える	教えず、教える	教えず、教える	教えず、教える	教えず、教える	教えず、教える																										
守らせる	守れず、守らせる	守れず、守らせる	守れず、守らせる	守れず、守らせる	守れず、守らせる																										
セールスポイント (日野自動車にとってのメリット等)				今後の課題と対処方法																											
・ 標準整備、標準遵守状況を定量的に評価できる ・ 工程の弱点を洗い出して継続的な改善ができる				活動の継続と活動内容のスパイラルアップ																											
お問合せ	部署 担当者	NOK株式会社 多摩支店 営業一課 綿貫																													
	連絡先	電話番号	044-969-5908		メールアドレス	watanok@nok.co.jp																									
	ホームページ	https://www.nok.co.jp/																													

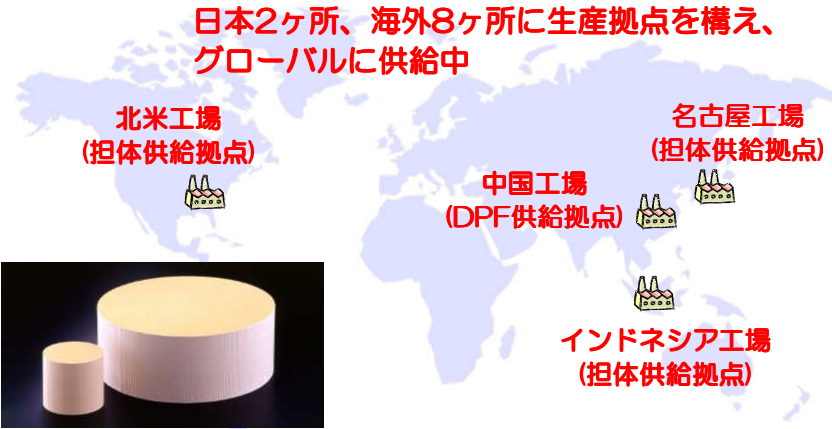
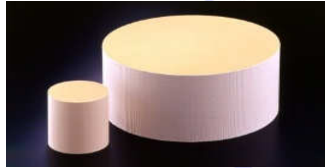
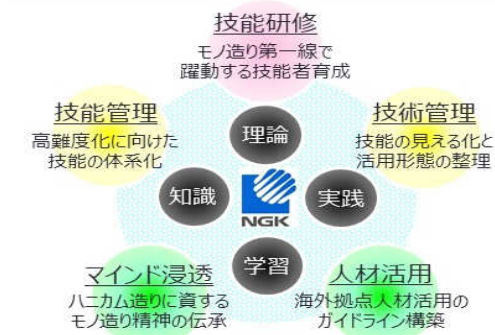
展示No.	5	テーマ名	グローバルでの再発防止と横展活動の推進				受賞	品質管理賞 優秀賞	
会社名		株式会社キャタラー				担当部署	品質管理部		
取り組みポイント		グローバルでの早期共有、対策、横展、再発防止のしくみ強化							
従来		今回 (or 改善点) と効果							
創業以来、市場クレーム、重大納入不良をゼロ継続中  2015年度 2016年度 2017年度 2018年度 一方で... 再発を含めた工程内不良はグローバルで増加 更なる早期対策のしくみが必要		   					 2018年度 2019年度 2020年度 グローバルで ・工程内不良を低減 ・市場クレーム、重大納入不良をゼロを継続		
セールスポイント(日野自動車にとってのメリット等)				今後の課題と対処方法					
グローバルでお客様迷惑ゼロを継続するしくみの強化									
お問合せ	部署 担当者	増田有希							
	連絡先	電話番号	0537-72-6584		メールアドレス	yu-masuda@cataler.co.jp			
	ホームページ	https://www.cataler.co.jp/							

展示No.	6	テーマ名	製造要因不具合の流出防止			受賞	品質管理賞 優秀賞
会社名	サンショウ 株式会社			担当部署	開発部 品質保証課		
取り組みポイント	検査治具を作成し,検査流出の撲滅を実施						
従来				今回 (or 改善点) と効果			
室内カーテンの部材(樹脂ホック 等)の位置を確認する為、検査法を基に「メジャーでの計測」「目視」「手感」での検査を実施していた。 				室内カーテンの部材(樹脂ホック 等)の位置を確認できる検査治具を作成。 効果) 部材の取り付けられている位置/種類の確認が容易になり、また検査工数を削減する事が出来た 【カーテン検査治具】  参考)検査治具を用いての検査 			
お問合せ	部署 担当者	開発部 品質保証課 大庭					
	連絡先	電話番号	053-421-6932		メールアドレス	t-ooba@sansho-g.co.jp	
	ホームページ						

展示No.	7	テーマ名	不適合を作らない、流さない (オイルジェット用ピン無し不適合発生防止)			受賞	品質管理賞 優秀賞
会社名	株式会社 大安工業所			担当部署	角田工場 製造二課		
取り組みポイント	ポカヨケ装置の設置						
従来				今回 (or 改善点) と効果			
							
ピン打込み治具 治具にオイルジェットを セットし作動 作動後ピン打込み無し				ピン打込み治具に オイルジェットをセット ピン打込み治具に オイルジェットをセット ピン打込みOK品は、 完成品箱の シャッターが開いて 箱に投入			
 ピン有りOK品 ピン無しNG品  ピン打込み無し品が 完成品箱へ				 ピン欠品・ピン脱落NG品発生時、 完成品箱入れのシャッターが開かない  センサーにより、ピン欠品・ ピン脱落品を感知			
セールスポイント(日野自動車にとってのメリット等)				今後の課題と対処方法			
日野自動車様向け、オイルジェット工程にも取り入れて不適合発生を防止				一定数量の量産品でないと、ポカヨケの設置が難しい			
お問合せ	部署 担当者	(株)大安工業所 品質保証課 山田					
	連絡先	電話番号	044-411-2168		メールアドレス	masahiro-yamada@taian.co.jp	
	ホームページ	http://taian.co.jp					

展示 No.	8	テーマ名	安全・品質に関わる作業理解度向上			受賞	品質管理賞 優秀賞							
会社名	日新工業株式会社			担当部署	製造部									
取り組み ポイント	オペレーターが決められた手順通りの作業が出来るよう、作業標準類を母国語化し、作業動画を教育ツールとして活用													
従来			今回 (or 改善点) と効果											
●従来● 外国人労働者に作業内容が明確に伝わっていないかも 			○改善点○ ・現場帳票類を翻訳 ・作業標準書を翻訳  ベトナム語 クメール語 ポルトガル語… 撮影者にウェアラブルカメラを装着し、実際の作業と同じ目線で動画を製作 ・作業動画による教育 											
各工場に翻訳ルールを水平展開 また文字中心の標準類から図、イラストを中心とした標準類に改定 Point+  外国人作業比率 大和工場 37% 鶴間工場 46% 栃木工場 20%			◎効果◎ 社内不具合件数  <table border="1"> <caption>社内不具合件数 (推定値)</caption> <thead> <tr> <th>年</th> <th>件数</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>2018年</td> <td>100</td> </tr> <tr> <td>2019年</td> <td>50</td> </tr> <tr> <td>2020年</td> <td>25</td> </tr> </tbody> </table>				年	件数	2018年	100	2019年	50	2020年	25
年	件数													
2018年	100													
2019年	50													
2020年	25													
お問合せ	部署 担当者	品証部 高原												
	連絡先	電話番号	046-261-4343		メールアドレス	takahara@nissin-kogyo.com								
	ホームページ	http://www.nissin-kogyo.com												

展示 No.	9	テーマ名	ダントツ工程づくり 不良ゼロ活動のグローバル展開			受賞	品質管理賞 優秀賞											
会社名	日本精工株式会社			担当部署	品質保証本部													
取り組み ポイント	各地域、工場毎に日々行われている不良削減活動をグローバルに全社の統一基準を設け、その活動状況をモニター・評価し、グローバルに情報共有できる活動へ変更した																	
従来			今回 (or 改善点) と効果															
NSK 品質保証活動 の3本柱 お客様に喜んで頂くために ～遠りこみの実力をつける～			スローガン “良品に不思議の良品あり” “不良品に不思議の不良品なし”															
不良ゼロ活動 達成基準として、工場として難易度・優先度の高い工程・設備で10日間連続不良ゼロというハイレベルな目標を設定し、その目標達成を目指す過程で、品質改善手法を学び、不具合発生メカニズム解明、良品条件、			活動の変更・変化 Step1(従来):一部地域活動・達成工場表彰 Step2(今回):全地域・工場で活動 達成工場表彰+グローバル表彰 Step3(今後):2テーマ/工場登録し、															
対象範囲 (一部地域) 日本、中国、アセアンの一部地域・工場で、独立して活動実施			対象範囲 (全地域・工場) 左記に加えて、インド、欧州、米州、韓															
難易度に対して表彰種類を設定 ① 不良の定義:どこまでを不良と捉えるか (セット調整品、手直し品、チョコ停品etc)			グローバル表彰開始 															
<table border="1"> <thead> <tr> <th>名目</th><th>不良の定義</th><th>取組範囲</th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td>認定品A</td><td>すべての不良</td><td>1ライン</td></tr> <tr> <td>認定品B</td><td>すべての廃却不良</td><td>1ライン、1設備</td></tr> <tr> <td>特別品</td><td>特定の不良</td><td>-</td></tr> </tbody> </table>			名目	不良の定義	取組範囲	認定品A	すべての不良	1ライン	認定品B	すべての廃却不良	1ライン、1設備	特別品	特定の不良	-	達成工場数 			
名目	不良の定義	取組範囲																
認定品A	すべての不良	1ライン																
認定品B	すべての廃却不良	1ライン、1設備																
特別品	特定の不良	-																
セールスポイント (日野自動車にとってのメリット等) ・御社に納入させて頂いております埼玉工場、大津工場、榛名工場がFY20に達成し、より品質レベルが強化されました。(弊社内で表彰予定) ・安定した工程で変化点を減少させ、納入クレームの芽を摘みます			今後の課題と対処方法 ・グローバルに全工場にコア活動と認知され活動を実施しているが、進捗に差があります 今期、意識や方向性は統一できたが、実際の活動には温度差があります ⇒ FY20 グローバル表彰(モチベーションアップ)とFY21登録テーマ増で活性化していきます															
お問合せ	部署 担当者	東日本自動車第二部 相原 治之																
	連絡先	電話番号	03-3779-7336			メールアドレス	aihara-h@nsk.com											
	ホームページ	https://www.nsk.com/																

展示 No.	10	テーマ名	品質意識をグローバル展開し"納入不具合ゼロ"達成		受賞	品質管理賞 優秀賞
会社名	日本ガイシ株式会社			担当部署	AC品質保証部	
取り組み ポイント	・トレーニングセンター活用による、グローバルでの教育体制の強化 ・定期的なグローバル品質会議開催による、品質意識の向上					
日本の品質を世界へ！ 〔世界品質への取組み〕 ・グローバル生産管理会議 ・生産技術支援 代表事例 ・QCサークル全工場発表会 ・グローバル全拠点品質会議 ・品質保証支援 etc… “納入不具合ゼロ”を達成！！ 日本2ヶ所、海外8ヶ所に生産拠点を構え、 グローバルに供給中  北米工場 (担体供給拠点) 中国工場 (DPF供給拠点) 名古屋工場 (担体供給拠点) インドネシア工場 (担体供給拠点) 						
代表事例						
従来			今回 (or 改善点) と効果			
生産技術支援 → 個人の力量によるバラツキに課題 従来方法 ◆ 海外外向者による現地スタッフの指導 ◆ 作業方法の伝達が中心 課題 ◆ 指導者の力量によるバラツキ ◆ 指導者の知識の偏り ◆ ロジックの伝達不足 ◆ 目的の共有不足			生産技術支援 → トレーニングセンターの活用 主な機能 ◆ オペレーション教育（認定制度化） ◆ 階層教育（国内外 作業長～マネージャー） ◆ 技能体系化・戦略的海外展開 効果 ◆ 経済性（生産性・歩留向上、拠点格差解消） ◆ 将来性（グローバルでの人材育成、拡充） ◆ マインドアップ（グローバルでのOne NGK）			
			トレーニングセンター コンセプト 			
お問合せ	部署 担当者	上田 悠貴				
	連絡先	電話番号	052-872-7174		メールアドレス	ueda-yuki@ngk.co.jp
	ホームページ	https://www.ngk.co.jp/index.html				

展示 No.	11	テーマ名	ガラス外観検査能力の向上		受賞	品質管理賞 優秀賞
会社名	日本板硝子株式会社			担当部署	品質保証部	
取り組み ポイント	目視検査での見逃し低減					
【従来の検査】 ガラスの外観検査は目視検査が主とした検査である 近年ガラス表面へのコーティング加工品が増えるに従い、細かな欠点が多くなり 検査員の力量の差が出やすい状態であった 検査員の能力を均一に保つような体制を構築し検査精度の向上を図った 【これまでの検査】 ガラス加工 → ガラス外観 → 梱包・出荷  主としてガラスを透過で検査 キズ、カケ、異物等の外観欠点を目視で検査 欠点の見逃しが散発!! 検査員の検査精度のバラつきに問題 ↓ 【改善のポイント】 ・検査方法の改善 : 見やすい検査方法、環境の整備 ・検査員の能力向上 : 検査員教育の改善				【今回の改善点と効果】 ・透過検査に加えて投影検査の追加。スクリーンに投影像を映す ・検査員能力の把握と検査結果フィードバックの目的で 特別検査を一定期間追加 *特別検査（オフラインでの再検査） ガラス加工 → ガラス外観 → 特別検査 → 梱包・出荷 検査員への フィードバック教育 ← 特別検査  日々の検査結果 の掲示による  個人毎の結果を 個別フィードバック用に 集計し検査員への教育 (1回/10日/1人) 透過検査/投影検査別で 検査員へフィードバック 【結果と今後】 9か月間特別検査を実施し、目標不良率を下回り特別検査解除 レベルの維持については、作業標準監査の手順書を見直し作業者 観察によりレベルを把握する		
お問合せ	部署 担当者	日本板硝子株式会社 日本営業部 豊田営業所 田中				
	連絡先	電話番号	0565-35-3911		メールアドレス	toshiro.tanaka@nsg.com
	ホームページ	www.nsg.co.jp				

展示 No.	12	テーマ名	製品／工程の開発管理の見直しと重要開発案件への実務展開		受賞	品質管理賞 優秀賞																																																																																																																									
会社名	フジオーゼックス株式会社			担当部署	技術部																																																																																																																										
取り組み ポイント	IATF16949品質マネジメントシステムに沿った実務運用																																																																																																																														
従来			今回 (or 改善点) と効果																																																																																																																												
新規性の高い製品についてIATF16949品質マネジメントシステムの運用のなか、実務において製品設計から量産までプロセスで展開/フィードバックの情報共有化/品質計画策定に課題があった 従来の製品実現プロセスの課題 > 製品実現の責任者曖昧 > 開発区分が不足 ・製品要求機能の多様化 ・海外拠点での製品立上げ > 有機的に繋がっていない			開発管理の見直しと運用を実施。顧客要求品質を設計段階より早期に関係部署と共有。各段階で計画と照合、進捗確認、問題点を抽出し情報を共有 ① 要求製品実現化のために一丸となった品質計画、確認へ運用見直しと開始 ② 既存製品の品質管理にも効果的な活動となりレベルの底上げとなった 標準・ルール見直し > 責任者明確化 <table border="1"> <thead> <tr> <th>開発レベル</th> <th>I</th> <th>II</th> <th>III</th> <th>IV</th> <th>V</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>製品企画</td> <td>製品設計</td> <td>仕様変更</td> <td>新設計</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>工程企画</td> <td>既存ライン</td> <td>ライン増設</td> <td>工法改善</td> <td>工法開発</td> <td>工法開発</td> </tr> <tr> <td>PL</td> <td>顧客仕様</td> <td>製造標準</td> <td>技術標準</td> <td>技術標準</td> <td>動作仕様</td> </tr> <tr> <td>製品企画</td> <td>営業部</td> <td>○</td> <td>○</td> <td>○</td> <td>○</td> </tr> <tr> <td>製品設計</td> <td>技術部</td> <td>○</td> <td>○</td> <td>○</td> <td>○</td> </tr> <tr> <td>工程設計</td> <td>生産技術部</td> <td>○</td> <td>○</td> <td>○</td> <td>○</td> </tr> </tbody> </table> > 開発区分見直し(増設) <table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">段階</th> <th rowspan="2">DR No.</th> <th rowspan="2">業務区分</th> <th colspan="5">製品の開発区分</th> </tr> <tr> <th>開発レベル</th> <th>I</th> <th>II</th> <th>III</th> <th>IV</th> <th>V</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="4">開発企画</td> <td>DR-D0</td> <td>開発規格評価 (1次)</td> <td>○</td> <td>○</td> <td>○</td> <td>○</td> <td>○</td> </tr> <tr> <td>DR-D0'</td> <td>製品開発企画</td> <td>○</td> <td>○</td> <td>△</td> <td>△</td> <td>○</td> </tr> <tr> <td>DR-D1</td> <td>開発フィージビリティ</td> <td>○</td> <td>○</td> <td>△</td> <td>△</td> <td>○</td> </tr> <tr> <td>DR-D2</td> <td>製造標準検討</td> <td>○</td> <td>○</td> <td>○</td> <td>○</td> <td>○</td> </tr> </tbody> </table> > チーム編成にて活動 <table border="1"> <thead> <tr> <th>段階</th> <th>DR No.</th> <th>業務区分</th> <th>主管部署</th> <th>規定文書</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="4">製品企画</td> <td>DR-D0</td> <td>開発規格評価 (1次)</td> <td>営業部</td> <td></td> </tr> <tr> <td>DR-D0'</td> <td>製品開発企画</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>DR-D1</td> <td>開発フィージビリティ</td> <td>技術部</td> <td></td> </tr> <tr> <td>DR-D2</td> <td>製造標準検討</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td rowspan="2">製品設計</td> <td>DR-D3</td> <td>製品企画審査 (DR)</td> <td>営業部</td> <td></td> </tr> <tr> <td>DR-D1'</td> <td>開発規格評価 (2次)</td> <td>技術部</td> <td></td> </tr> <tr> <td>DR-D4</td> <td>開発主月程計画</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table> DR (デザインレビュー) 実施				開発レベル	I	II	III	IV	V	製品企画	製品設計	仕様変更	新設計			工程企画	既存ライン	ライン増設	工法改善	工法開発	工法開発	PL	顧客仕様	製造標準	技術標準	技術標準	動作仕様	製品企画	営業部	○	○	○	○	製品設計	技術部	○	○	○	○	工程設計	生産技術部	○	○	○	○	段階	DR No.	業務区分	製品の開発区分					開発レベル	I	II	III	IV	V	開発企画	DR-D0	開発規格評価 (1次)	○	○	○	○	○	DR-D0'	製品開発企画	○	○	△	△	○	DR-D1	開発フィージビリティ	○	○	△	△	○	DR-D2	製造標準検討	○	○	○	○	○	段階	DR No.	業務区分	主管部署	規定文書	製品企画	DR-D0	開発規格評価 (1次)	営業部		DR-D0'	製品開発企画			DR-D1	開発フィージビリティ	技術部		DR-D2	製造標準検討			製品設計	DR-D3	製品企画審査 (DR)	営業部		DR-D1'	開発規格評価 (2次)	技術部		DR-D4	開発主月程計画			
開発レベル	I	II	III	IV	V																																																																																																																										
製品企画	製品設計	仕様変更	新設計																																																																																																																												
工程企画	既存ライン	ライン増設	工法改善	工法開発	工法開発																																																																																																																										
PL	顧客仕様	製造標準	技術標準	技術標準	動作仕様																																																																																																																										
製品企画	営業部	○	○	○	○																																																																																																																										
製品設計	技術部	○	○	○	○																																																																																																																										
工程設計	生産技術部	○	○	○	○																																																																																																																										
段階	DR No.	業務区分	製品の開発区分																																																																																																																												
			開発レベル	I	II	III	IV	V																																																																																																																							
開発企画	DR-D0	開発規格評価 (1次)	○	○	○	○	○																																																																																																																								
	DR-D0'	製品開発企画	○	○	△	△	○																																																																																																																								
	DR-D1	開発フィージビリティ	○	○	△	△	○																																																																																																																								
	DR-D2	製造標準検討	○	○	○	○	○																																																																																																																								
段階	DR No.	業務区分	主管部署	規定文書																																																																																																																											
製品企画	DR-D0	開発規格評価 (1次)	営業部																																																																																																																												
	DR-D0'	製品開発企画																																																																																																																													
	DR-D1	開発フィージビリティ	技術部																																																																																																																												
	DR-D2	製造標準検討																																																																																																																													
製品設計	DR-D3	製品企画審査 (DR)	営業部																																																																																																																												
	DR-D1'	開発規格評価 (2次)	技術部																																																																																																																												
DR-D4	開発主月程計画																																																																																																																														
更なる向上への課題と対応 製品設計・製造開発プロセスへのAPQP定着による品質リスク低減																																																																																																																															
お問合せ	部署 担当者	技術部 本庄																																																																																																																													
	連絡先	電話番号	0537-35-5498		メールアドレス	k-honjoh@oozx.co.jp																																																																																																																									
	ホームページ	http://www.oozx.co.jp/																																																																																																																													

展示No.	13	テーマ名	外観検査の標準化を強化し検査員のスキル向上を図る		受賞	品質管理賞 優秀賞
会社名	株式会社 松井製作所			担当部署	品質管理グループ	
取り組みポイント	誰もが守れる抜け漏れ無い検査作業を確立し、外観不具合検出力の向上					
従来			今回 (or 改善点) と効果			
自主研究発表会 客先納入不具合 品質状態の見える化 ・ 工程内不良率 ・ 納入不具合状況 異常処置と変化点 ・ 異常品処置ルール ・ 変化点の意識 確実な外観検査 ・ 検査作業の標準化 ・ 認定作業者の育成 納入不具合及び工程内不良率 不良率(%) 発生件数 2015年 2016年 2017年 2018年 2019年 異常品発生時の処置方法 1. 止める・呼ぶ・待つ 2. 識別・隔離			20年度 品質向上活動方針 「品質本位に徹しお客様に満足と安心を提供できる 製品の製造に努める」 『品質方針を受けて製造課と検査課の取り組み』 品質トラブル対処 迅速な解決と 歯止め 再発防止点検活動 ・ 過去トラ対策維持 ・ ボカヨケ装置の強化 ・ 認定者の力量管理 品質向上活動 ・ 標準作業の遵守 ・ 異常認識を強化 ・ 変化点の意識度 ◆製造で造り込む品質システムを構築 ・ 誰もが守れる抜け漏れ無い検査作業の標準化 ・ 外観不具合検出力の向上 (認定者) ・ 管理責任者の異常処置向上教育 (とめる, 呼ぶ, 待つ) 納入不具合 ⇒⇒⇒ ゼロを達成			
セールスポイント (日野自動車にとってのメリット等)			今後の課題と対処方法			
安定した品質のご提供・・・納入不良 ゼロ件 ※納入不具合・・・連続ゼロ件達成 遅延無き製品の製造・・・納入率 100%			・製造における標準作業の遵守と異常時の処置訓練 ・積極的な自主研究活動にて製造での困り事を改善する			
お問合せ	部署 担当者	株式会社 松井製作所 茨城製造部検査課 篠崎				
	連絡先	電話番号	0280-84-2517		メールアドレス	ibaraki@matsui-uj.co.jp
	ホームページ	http://www.matsui-uj.co.jp/company/				

展示No.	14	テーマ名	単純不具合の撲滅活動			受賞	品質管理賞 優秀賞
会社名	三ツ星ベルト株式会社			担当部署	品質保証本部		
取り組みポイント	単純不具合の原点を見つめ直し、継続的な管理・運用体制を強化						
従来				今回 (or 改善点) と効果			
過去発生不具合のトレンド 外観見逃し、ラベル間違い等単純ミス Tier N サプライヤー様品質の見逃し 機能不具合無し一方で、年々減少傾向も単純不具合が依然発生!! 従来の品質管理の弱点 単純ミス Tier N 品質 当社 Tier 1 作業指示書が"パッと見"で 慣れた作業の漫然化 Tier N 様の標準遵守状況チェックの意識醸成が不足				工場間での作業指示書クロスレビュー 職制による作業者の日常観察・指導 わかりやすさの追求 標準作業遵守の追求 展開 困りごと ・やりにくさ ・わかりにくさ 第三者でもわかりやすい視える化の推進 標準遵守チェックシート 階層別監査 メンディ作業の抽出 開発段階からのTier 1～N様工程確認・指導 サプライチェーン品質の追求 当社 Tier 1 Tier 2 ... Tier N Tier N 様工程まで深掘りした遵守状況確認 不具合ゼロ!!			
セールスポイント (日野自動車にとってのメリット等)				今後の課題と対処方法			
良品を正しい姿でご提供 (納入、物流不良ゼロ)				・工場間の作業のばらつきの平準化 ・オンライン監査を含めた、サプライヤー様指導の体制構築			
お問合せ	部署 担当者	品質保証本部品質保証部 石田			メールアドレス	t_ishida@mitsuboshi.com	
	連絡先	電話番号	078-685-5786				
	ホームページ	https://www.mitsuboshi.com/japan/					