

事例5 受入品(購入品・外注加工品)の不良対策と予防対策の進め方

【事例企業E社の概要】

- ・創業：1950年
- ・資本金：1億円
- ・従業員：200名
- ・事業内容：農業関連機械、産業機械の作業機メーカー
- ・ISO9001(品質マネジメントシステム)を取得
- ・社内での品質管理体制はきちんとしており、QC手法などに基づき自社の納入不良、工程内不良は低減している

【事例企業F社(外注先会社)の概要】

- ・創業：1925年
- ・資本金：5,000万円
- ・従業員：70名
- ・工場は、生産管理課、設計課、製造課で構成。製造はプレス、溶接、塗装、組立の工程を持つ。
- ただし、品質管理課はなく、品質問題に対しては責任があいまいになっているところがある

1. E社・F社の重点課題

E社は早急に外注先F社に対して、納入不良の問題点・原因究明を行い、受入品の不良低減を行うとともに、外注先を含めた総合的品質管理体制の構築を図っていく。

2. E社・F社の問題点

- ・E社の主力の製品の部品材料であるX部品は、各外注先が出荷検査の後、出荷されているが納入不良が発生している。
- ・部品材料を2～3社の企業から購入しているが、特に購入量の最も多いF社にトラブルが多発している。
- ・E社の受入の品質管理体制は十分で受入品の不良品は基本的には場内には入らないが、外注調査や指導はしていない。
- ・F社には品質方針があるものの、品質管理を担当する部門があいまいになっている。
- ・F社には、QC七つ道具などの問題解決する手法について、詳しい担当者がいない。
- ・最近F社では、E社に対して大きな品質問題が発生した。

3. 事例テーマにおける問題解決のステップ

①問題解決の進め方

- ・受入先E社と外注先F社が共同して、問題点を把握する。
- ・外注先に起因するものと発注者側に起因する問題に分けて、現場、現物、現実を見ることによって正確に問題を把握する。
- ・発生した不良の個別対策だけでなく、不良の原因や現象などの原因究明のために、E社・F社ともに協力して、特性要因図を活用する。
- ・F社では、不良低減のための根本対策と品質管理体制の確立の2つの根本対策を計画的に実施する。
- ・E社ではF社以外でも不良が発生しないように、外注先を含めた総合的品質管理体制の構築を予防対策として始めている。

②活用する問題解決手法

チェックシート、パレート図、グラフ、特性要因図

4. 問題の抽出および問題を層別する問題解決手法

①問題抽出の考え方と手法

検査データをもとに効果的な不良対策の対象を発見

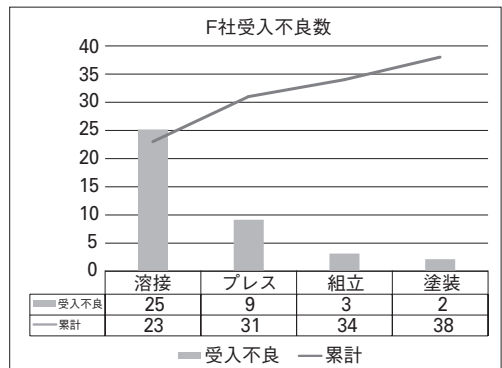
→チェックシート、パレート図の活用

- ・QC七つ道具の1つ、チェックシート(不良工程調査用チェックシート)を活用して外注先のF社と連携してF社のどの工程で不良が多く発生しているのか調査した。
- ・調査したデータをもとにF社に対し、パレート図の作成の指導を行い、実際に作成させた。
- ・パレート図をもとに、「重要な不良対策工程」がひと目でわかるようにして、問題解決の優先順位を決定した。

不良工程の調査用チェックシート

工程名	月日 (月)	月日 (火)	月日 (水)	月日 (木)	月日 (金)	月日 (土)	計
プレス							
溶接							
塗装							
組立							

チェックシートをもとに
パレート図に展開
→溶接工程が80%を占める



②問題点の層別の方法と問題の絞り込み

データを要因別に分類して問題を把握

グラフの活用

- ・特に不良が多い、溶接工程に対して、不良の発生内容と発生原因をF社に調査させた。
- ・外注先に任せることなく、現場、現物、現実を見ることに着眼。
- ・原因は外注先F社だけでなく、発注先のE社の原因の可能性もあるため、その特定には、十分に注意して進めた。
- ・E社原因のものはほとんどなく、作業ミスが問題であることに絞り込むことができた。

ほとんどが作業者の
作業ミス

