製造プロセス アクティブタートル (ISO 9001 対応)

A 1 プロセスの目的・目標は何か?

- ・中期事業計画の達成
- ・QCDの確保
- ・製造プロセスの目的・目標の根拠(重大な課題)

A2 目的・目標達成の ためのリスク・機会は何か?

- · 設備故障
- 人の確保、
- ・受注の変動
- ・ポカミス

A 3 目的・目標達成の ためにどんなことをやっていますか?

- ・ 設備稼働率の監視
- 残業時間の監視
- ・生産計画の遅れ進みの監視
- ・ 人的不良率の監視

E 何によって? (インフラ、作業環境)

製造設備 ・監視機器 ・測定機器 ・冶工具

F 誰によって? (関係者、力量、熟練、教育訓練)

- ・ 運転作業者 ・作業リーダー ・作業長 ・工程検査員
- ・ 最終検査員 ・保全作業者 ・力量マップ ・教育訓練計 画(作業者レベルアップ計画) ・ O J T計画

B 達成状況 (望んだ成果が でているか。の り/事業の強み・ 弱みに対すし (KPI は向上 いるか?)

C インプ ット (実際のインプ ット文書、材料)

<情報>

- · 設計書(仕様・図面・部材表)
- 生產計画/出荷計画
- 設備仕様
- 過去の工程情報(KPI、クレーム)

<物>

· 部品 · 顧客支給品

P (COP) 製造プロセス

プロセスオーナー:製造部長

組入確認一部品受入一製品製造一工程検査一最終検査

D 7ウトプット (実際のアウトプット製品、文書、 記録)

<情報>

- ・製造記録 ・工程管理値の記録 ・工程 検査記録 ・最終検査記録
- <物>
- 製品

- □ 中期事業計画か - □ □ らの目的・目標 - □ □ として

- ・製造目標は達成しているか
- ・製造目標を達成するための施策は効果的か
- ・工程管理値は 管理レベルに有るか
- ・工程の弱点は 認識されている か

G どのように?(方法、手順、手法)

·作業標準 ·製造指図書 ·工程内検査標準 · 設備管理標準 ·QC工程表 ·異常処置標 準 ·帳票(製造日報、工程検査記録表、設備点 検記録表)

H どういう指標で?(判断基準・方法)

- · 製造目標值 · 施策
- ・工程管理値(KPI 値―リードタイム、設備稼働率、生産性、 生産量、不良率、内部失敗コスト)
- ・製造に起因するクレーム、工程不良のトレンド
- 検査規格

Z 継続的改善・どのように(改善の余地、ベンチマークの設定、是正処置、PDCAが回っているか、全体のしくみの確認)

- ・ 工程の弱点は認識され、対応されているか(他社、他工程のベンチマーク) ・目標達成実施計画の有効性 ・次のプロセスでのアウトプットの活用状況 ・良くなっているところの横展開
- ・安全・環境・品質システム間の使い良さ(事業プロセスへの統合) ・アウトソース先への製造移管のしくみ
- ・インプット、アウトプットの文書管理