

品質保証に関するガイドライン

一般社団法人日本鑄造協会の会員企業（以下、会員企業という。）は、本ガイドラインに掲げた取組みを推進し、品質保証を徹底することにより、顧客が安心して使用できる製品を提供する。

なお、会員企業の規模や環境により、本ガイドラインどおりの対応が難しい場合であっても、不適切な品質に関する事案を発生させない仕組みを個別に検討し、対応可能な範囲から取り組むこととする。

各社の協力企業等に対しても、本ガイドラインの内容を展開及び周知することにより、品質保証体制を強化することとする。

本ガイドラインの品質保証とは、品質管理に関する内容も含む。

1. 法令遵守と品質保証に関する意識の徹底

- (1) 品質に関する法令及び顧客との取り決めの遵守と、品質保証に関する意識の徹底を継続して行う。
- (2) 品質保証について、顧客重視の観点に立ち、顧客への責任、社会的責任等の教育を継続して行う。

2. 不適切な事例を発生させないための仕組み

(1) 品質保証のマネジメント強化

- ① 品質保証の責任者を明確にする。
- ② 品質保証の責任者を長とする、品質保証部門を設置する。
- ③ 品質保証部門は、製造部門とは独立した部門とする。

(2) 試験結果の信頼性向上

- ① 試験の実施～結果報告まで、試験結果の信頼性を保証するための仕組みの点検・整備を行う。
- ② 試験結果の記録の自動化の推進を行う。なお、人手を介入せざるを得ない試験の妥当性を確認する仕組みを講じる。検討に際しては、「試験の信頼性向上のためのガイドライン」（別紙）を参考とする。
- ③ 試験に用いる機器については、日常的な点検（例えば、試験実施前にゼロ点の調整や動作確認を行う等）や、標準器又は標準物質を用いて定期的に校正等を行う体制を整え、維持する。

(3) 品質マネジメントの評価と改善

- ① ISO9001 や JIS マーク認証等の第三者機関の認証の取得を推奨する。
- ② 認証を取得しない場合においては、外部コンサルタントや第三者機関の監査等を通じて、自社の品質保証体系の有効性に関する評価を受け、システムやルールの継続的な改善を図る。

(4) 不適合品の処理

- ① 試験等で不適合品が発見された場合、速やかに品質保証部門の責任者に報告し、当該製品の出荷を止める等の迅速かつ適切な対応が可能な体制を整える。
- ② 品質保証部門は、不適合品が誤って出荷されないよう、識別管理を徹底するとともに、顧客との窓口である販売部門等との意思の疎通を密にする。

(5) 是正処置と予防処置

- ① 品質保証部門は、不具合や不適合が発生した場合、その原因調査から処置及び歯止めに至る仕組みを整えて運用することにより、再発を防止する。
- ② 品質保証部門は、日々の作業、点検及びメンテナンスや改善活動により、不具合や不適合の発生を未然に防止する。

3. 監査体制の強化

(1) 定期的な品質点検の実施

定期的に自主点検を実施する。

(2) 内部通報制度等の活用

社内教育による啓発活動を継続的に行い、内部通報制度等も活用することで、問題を逐次把握できる環境を整える。

(3) 検査証明書等の管理強化

検査証明書等の発行部門（承認部門を含む）は、製造部門から独立した部門とする。

4. 情報共有

(1) 社内における情報共有

製造部門と品質保証部門等との間で、品質に関する課題を共有し、改善に向けた取組みを進める体制（例えば、不良対策委員会等）を整える。

(2) 会員企業及び協力企業等における情報共有

会員企業は、品質に関する重大な問題が発生した場合には、速やかに経営層に報告し、社内で情報共有を図るとともに、協力企業等への横展開を行うように努める。

(3) 顧客との情報共有

会員企業は、品質に関する不正・不適切な行為や法令違反の行為が確認された場合は、速やかに対象製品を納入した顧客に連絡する。

試験の信頼性向上のためのガイドライン

【目的】

本ガイドラインは、自動化されていない試験で、人の手が介入する場合に供試材、試験片の誤使用やデータ誤入力等の過誤を発生させないための推奨事項をあげ、試験の信頼性向上に資することを目的とする。なお、試験とは、検査に関する内容も含む。

1. 対象の試験

製品の品質保証に関する試験で、得られた試験結果が検査証明書等の顧客提出資料に出力するまでの間に、人の手が介入する試験をいう。

2. 試験関係者について

(1) 試験関係者

試験関係者とは、試験指示者、供試材採取者、試験片作製者、試験実施者及び試験データ取扱者をいう。

(2) 試験関係者の教育

- ① 試験関係者は、「品質保証に関するガイドライン」に基づき行う社内教育等を受け、力量の維持及び向上を図る。
- ② 試験指示者及び試験実施者は、実施する試験に必要な社内又は社外教育を受講したものであることが望ましい。
- ③ ①及び②の教育は記録が残され確認できること。

(3) 試験関係者の所属

試験指示者、試験実施者及び試験データ取扱者は、品質保証部門等、製造部門から独立した部門に所属することが望ましい。

3. 試験の指示

- (1) 定められた試験単位（チャージ、ロット等）毎に、最新の規格又は顧客との契約内容及び特別な顧客要望等も考慮し、試験指示書等により、試験の数、試験を行う部位、試験項目等の具体的な試験内容が指示されていること。
- (2) 試験指示書や作業日誌等により、試験指示者の記録が確認できること。
- (3) (1)及び(2)の記録は後で確認できること。

4. 供試材の採取

- (1) 試験指示書等に基づき作製、採取した供試材の採取位置及び個数、チャージ番号、ロット番号、個別識別番号等（以下、識別番号という。）の記録が確認できること。
- (2) 作業日誌等により、当該作業内容及び試験実施者の記録が確認できること。
- (3) (1)及び(2)の記録は後で確認できること。

5. 試験片の作製

- (1) 試験指示書等に基づき供試材を機械加工した試験片の記録（識別番号を含む）が確認できること。
- (2) 作業日誌等により、当該作業内容及び試験片作製者の記録が確認できること。
- (3) (1)及び(2)の記録は後で確認できること。

6. 試験の実施

- (1) 試験指示書等に基づく指示と試験内容（試験本数、試験条件等）が整合し、試験が実施されていることが確認できること。
- (2) 作業日誌等により、試験結果や当該作業内容及び試験実施者の記録が確認できること。
- (3) (1)及び(2)の記録は後で確認できること。

7. 記録の取扱、保管

- (1) 試験結果は試験データとしてコンピュータに入力し、記録されていること。また、外部から入手するデータ（購入原料の成分等）についても、コンピュータに入力し、記録されていること。コンピュータに試験結果等を入力する際には、データ取扱者の他に複数名による確認を行うこと。
- (2) 検査証明書等の顧客への提出書類に試験データが正確、確実に入力し、記録されていること。顧客への提出書類等に試験データを入力する際には、データ取扱者の他に複数名による確認を行うこと。
- (3) (1)及び(2)については、作業日誌等により、当該作業内容及びデータ取扱者等の記録が確認できること。
- (4) 試験データとして扱われるデータは管理された環境で保管されていること。

8. その他

試験を行う試験機の検定は定期的実施し、その検定結果は後で確認できること。