

品質保証における管理手法と手順 （第一版）
Quality Control < Methodology & Procedure > (1st)

発行元： 株式会社NK
Issued by: NK Corp.

1. 品質保証の心得

原則、我々は自社の品質を自社において可能な限り高い水準を追求し、それを保証する。
原則、その品質基準を、お客様が長期にわたって満足いただける水準とする。
原則、その品質基準を、お客様からのフィードバックを傾聴することで向上させる。
原則、その品質基準を、自社、地域社会、地球環境への説明責任を果たせる水準とする。
原則、社外の検品場にて検品を行う場合は、最低限、自社と同水準の検品体制であることを構築する。
原則、顧客が検品場を指定する場合は、顧客の費用負担のもとで行うこととする。

2. 不具合認定

2-1. 以下に限定するものではないが、自社の品質保証体制の上で、不具合がお客様より指摘された場合は、自社の責任の可能性を踏まえて顧客より検品用サンプルとして返品を受け付ける。

- ・縫製不良（糸のほどけ、糸処理不良）
- ・加工中によるキズ
- ・素材のキズ
- ・金具の取り付けミス
- ・製造過程による不備

2-2. 検品結果は将来的な再発防止のために、以下2点を、社内の上長、及び重点関係者に必ず共有した上で、顧客への情報共有を速やかに行う。

- ・発生原因
- ・再発防止策

2-3. 原則、2-2 の共有は、発生から2週間以内とし、2週間を超過する場合は、必ずその理由と、予定期日を社内の上長、及び重点関係者に事前に共有した上で、顧客への情報共有を速やかに行う。

2-4. 会計処理

上記の返品時には自社責任の不良の見込みがある限りは、自社にて入荷した当日に、該当する売上を取り消すための返品会計処理を実施し、上記 2-2 の原因判明時点で、全品返品処理か、該当品のみの良品交換に伴う該当数量の返品処理を行う。

顧客への良品入荷完了をメールで入手した時点で、再度売上計上処理を行う。

3. 品質保証の管理手法と手順

原則、各工程毎の検品手法と工程手順は以下とする。

工程 1 入荷検収： 調達した素材、材料にキズがないか、不良がないか確認

- ・基本作業 目視にてキズや不良部分にペンまたはシールにてマーキングする
- ・確認 1 判断できない時は工場長または社長に相談し、ダブルチェックする
- ・確認 2 キズや不良判定の多い材料は廃棄部分が多くなるため、合格品として扱え
そうなものは顧客と相談し、廃棄低減を提案する。

工程 2 見本加工サンプル作成

- ・基本作業 各工程 3～6 における最適作業のための見本サンプルを作成する
- ・確認 1 社長あるいは工場長、いずれかの責任者が作成する
- ・確認 2 裁断機を決定する
- ・確認 3 顧客の注文データとの一致を、工場長、社長、の 2 名でダブルチェックする

工程 3 裁断

- ・基本作業 工程 1 でマーキングした部分を避けながら裁断する
- ・確認 裁断終了後に裁断作業者が目視にてキズの有無をダブルチェックする
- ・フォロー キズが確認された場合は、別途裁断し補充する
- ・合格基準 縫製により隠れる箇所の子ズ、パーツの下に隠れるキズは良品とし、それ
以外は不良とする

工程 4 革漉

- ・作業前準備 作業者が加工サンプルにて「厚み」、「幅」を確認し、機械を設定する
- ・確認 準備内容を工場長とダブルチェックする
- ・作業 傷の有無の目視確認をしながら革漉作業
- ・補修 作業不良が発生した時は再度、別素材を裁断し革漉を行う
- ・合格基準 加工サンプルに記載している 厚み $+0.15\text{mm}$ 幅 $+0.3\text{mm}$

- ・参照画像



工程 5 箱押し

- 作業前準備 作業者は、「箱押し位置」、「寸法」を確認し、機械を設定する
- 確認 工場長と加工確認
- 作業 箱の「ムラ」を目視確認しながら箱押しを実行する

- ・補修 ムラが発生した場合は、機械から取り外さずその上から箔押し補修する
- ・合格基準 加工サンプルに記載している寸法に対し $\pm 0.5\text{mm}$
- ・参照画像



工程 6 縫製 (各縫製箇所共通)

- ・作業前準備 作業者は縫製前に、以下 a~g 項目を重点的にチェックする
 - 糸色
 - 太さ
 - ステッチサイズ (mm)
 - ステッチ位置 (mm)
 - 縫い始め位置
 - 縫い終わり位置
 - 重ね縫い数量
- ・作業 1 試し縫いを行い、以下の 3 点で、縫合強度と外観をチェックする
 - 1-1. ミシンの上の糸の強さ
 - 1-2. ミシンの下の糸の強さ
 - 1-3. ステッチの綺麗さ (並び・間隔・対称性・生地への張り、シワ)
- ・確認 試し縫い結果を、工場長とダブルチェックする
- ・ダブルチェック詳細項目 別紙規定「縫製工程における重要検査規定」参照
- ・作業 2 本縫いを行う
- ・合格基準
 - ・見本加工サンプルに記載された寸法との一致
 - ・目視にて綺麗かどうか、定性的感覚も重視する。

工程 7 縫製後の糸残り仕上げ

作業確認 作業者は縫製の終了したパーツの残糸の仕上げを行う
縫製箇所を目視確認
ステッチサイズ
ステッチ位置
ステッチ曲がり
ステッチズレ
糸調子
加工基準 絶対的な綺麗さで仕上げ。

工程 8 出荷前仕上げ

作業前確認 作業工程にて汚れ、縫製不良や加工キズの発生しやすい箇所の確認。
仕上げ作業 汚れ落とし、清掃（糊など）

工程 9 検品

以下の項目を順に検査を実施する。なお、検査基準や手順は、以下の参照に記す通り、第三者機関の検査内容と同等を実施する。

- ・ **金属探知機**と目視（針や、ハサミ、危険物が入っていないか）
- ・ 縫製不良（糸の解れや、糸の調子が悪くないか）
- ・ キズ（革や生地にキズは入っていないか）
- ・ 異物混入（虫や糸くず、ゴミは入っていないか）
- ・ 金具動作（ホックなどがしっかりと機能しているか）
- ・ ファスナー（開閉が正常か）
- ・ 金具外観（キズが付いていないか）
- ・ 汚れ（糊などが付いていないか）

（参照： 最終検品場での検品内容（社外第三者機関））

- ・ X線検査（針、ハサミ、危険物が入っていないか）
- ・ 縫製不良（糸の解れや、糸の調子が悪くないか）
- ・ キズ（革や生地にキズは入っていないか）
- ・ 異物混入（虫や糸くず、ゴミは入っていないか）
- ・ 金具動作（ホックなどがしっかりと機能しているか）
- ・ ファスナー（開閉が正常か）
- ・ 金具（キズが付いていないか）

- ・汚れ（糊などが付いていないか）

※最終検品場事例：

顧客が希望する場合、以下の高品質検品実績のある検品場をご紹介する。

以上