

品質保証に関するガイドライン

アルミニウム協会会員会社は、『品質はコストや納期に優先する』という価値観のもと、お客様が安心して安全にお使いいただける製品を提供するために、自社内において以下の取り組みの徹底に努めるとともに、自社の子会社等に対しても、本ガイドラインの内容を展開・周知することにより、強固な品質保証体制の確立に努める。

なお、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。

さらに、会社の規模や状況により、本ガイドラインに即した対応が行い難い場合でも、本ガイドラインの内容に準ずる措置を、各々の実態に応じつつ対応可能な範囲で講ずることとする。

1. 基本的行動

- (1) 法令及びお客様との取り決め（契約・仕様・約束等）の遵守と、品質保証に関する意識の徹底を図る。
- (2) お客様との遵守可能な取り決めを行うとともに、その遵守状況を確認する。
（取り決めは書面によってなされることが望ましい）
- (3) パートナー（部品供給業者）等との遵守可能な取り決めを行うとともに、その遵守状況を確認する。
- (4) 品質保証に関する情報について、各社内で情報共有を図るとともに横展開を行う。
- (5) 品質保証担当者及び関係者全員は、製品・サービスに関するルールを理解し、不備な点があれば是正を行う。

2. 不備・不適切な事例を発生させない仕組み

- (1) 品質保証のマネジメント強化
 - ①各社は、全社品質保証の責任者を明確化する。
 - ②各社の事業所等における品質を保証する部門は、製造部門から独立した仕組みとする。
 - ③各社は、ISO9001 や JIS マーク等の第三者認証を取得する。また認証を取得しない場合においても第三者による監査等を通じて、自社のマネジメントシステムの定期的、客観的な評価を受ける。
- (2) 試験・検査の信頼性向上
 - ①各社は、試験・検査の実施～結果報告まで、試験・検査データの信頼性を保証するための仕組みの点検・整備を行う。
 - ②各社は、試験・検査データ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・検査の妥当性を確認する仕組みを検討する。検討に際しては、「試験の信頼性向上について」（別紙）を参考にされたい。
- (3) 品質・技術レベルの実態と、JIS 規格等の公的規格及びお客様との取り決め内容の整合性の確保
 - ①各社は、試験・検査データのトレンド管理、あるいは試験・検査データの分析による工程能力等の把握を行うことを推奨する。
 - ②各社は、公的規格及びお客様との取り決め内容が、当該製品製造上あるいは製品使用上適正かどうかの検証を行うことを推奨する。
 - ③公的規格あるいはお客様との取り決め内容に課題がある場合、関係者と協議し、見直しを行う。
（JIS 規格等の公的規格の場合、アルミニウム協会を通して協議をすること）

3. 不備・不適切な事例を検出する仕組み

(1) 定期的社内品質点検の実施

各社は、定期的に自主点検を実施することを推奨する。

(2) 品質監査の強化

各社は、客観性を持った視点（本社品質保証部門や所間相互の監査等）から、不正防止を意識した品質監査を行って、社内に対する牽制機能を強化する。

(3) 内部通報制度等の活用

各社は、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、問題を逐次把握ができる環境を構築する。

4. 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。

5. その他

各社は、現場と経営層で品質保証に関する課題を共有化し、今後の改善に向けた取り組みを推進するための会議体等を設置することが望ましい。

試験の信頼性向上について

自動化されていない試験等、人の手が介入する場合に過誤を発生させないための推奨事項をあげ、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

製品の品質保証のための試験で、得られたデータが最終的に顧客提出書類等に出力されるまでの間に、人の手が介入する試験。

2. 試験関係者

- (1) 試験の指示者、サンプリング実施者、試験片作製者、試験実施者、試験データを取り扱う者等は、必要な教育を受けていること。
(試験に関する教育、コンプライアンス教育等)
- (2) 上記の教育は記録が残され確認できること。
- (3) 試験実施者は、実施可能な試験毎に認定されていること。
(試験実施者は、品質を保証する部門等、製造部門から独立した人員が望ましい)

3. 試験の指示

- (1) 試験は定められた単位（ロット等）毎に、規格及び契約事項等に基づき確実に実施できるよう、具体的に指示されていること。
 - ① 試験の要否は、特別な顧客要望等も考慮し明確に指示されていること。
 - ② サンプリングすべき部位、数量等が明確に指示されていること。
 - ③ 作製すべき試験片の仕様、数量等が明確に指示されていること。
 - ④ 試験内容、数量等が明確に指示されていること。
 - ⑤ 試験データの運用等（取得方法、記録方法、保管要否、保管期間等）が明確に指示されていること。
- (2) 上記のサンプリングから試験データの運用等までの各手順・条件等は明確に指示されていること。
(失敗した際の処置、再試験の手順等を含む)
- (3) サンプリングや試験片に不備があった場合の手順が明確に指示されていること

4. サンプリング

- (1) サンプリングを指示通りに実施した記録（位置、個数等）が確認できること。
- (2) サンプルは試験片作製までの間、確実に識別管理が実施されていること。
- (3) サンプリング実施者は後で確認できること。
- (4) 再サンプリングが実施された場合は、その理由を含め記録が確認できること。

5. 試験片作製

- (1) 試験片を指示通りに作製した記録（寸法測定等を含む）が確認できること。
- (2) 作製された試験片は試験実施までの間、確実に識別管理が実施されていること。
- (3) 試験片作製者は後で確認できること。
- (4) 試験片の再作製が実施された場合は、その理由を含め記録が確認できること。

6. 試験の実施

- (1) 試験実施者は指示と試験内容（数量、条件等）が整合していることを確認すること。
- (2) 試験実施者は後で確認できること。
- (3) 試験実施者が、試験データをオリジナルデータと照合し、試験データを手入力する場合には、複数名による確認を実施することが望ましい。

7. 記録の保管

- (1) 試験結果として最初に記録（紙への記載、コンピュータ等の機器への入力等）されるオリジナルデータは保管されることが望ましい。
- (2) オリジナルデータの記録者は後で確認できること。
- (3) 試験結果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。
- (4) チャートやデータログがある場合は、採取・保管することが望ましい。

8. 顧客提出書類等

試験データを取り扱う者が手入力で、顧客提出書類等に試験データを登録する際には複数名による確認を実施することが望ましい。

9. その他

- (1) 試験が確実に指示・実施されていることを確認することが望ましい。
（品質監査や任意のタイミングで状況の把握をすることも効果的である）
- (2) 対象外である自動試験においても、ランダムサンプリング等により定期的に実施状況やデータ処理等の健全性の確認をすることが望ましい。
- (3) 検査表等への JIS 等の表示ルールが明確であること。
- (4) 外部から入手するデータ（購入原料の成分値等）が存在する場合は、当該データの取扱者（コンピュータ等の機器への入力者等）は後で確認できること。

以 上