

品質方針・目標及び活動指針

平成 28 年 8 月 1 日

品質方針

私たちは、技術力と創造力の向上に努め、最高品質のマシンを提供します。

==== 製品の品質精度は顧客満足度に直結する。 ====

品質目標

トラブル・クレームを撲滅して CMT工法の信頼度を さらに向上させます。

コストを削減し、経済的競争にも強いCMT工法を確立します。

QMSの継続的改善と規格要求事項への適合を深化させます。

全社員が全力で技術開発に取り組みマシンを進化させます。

活動指針

㈱推研は創立以来42年間、「技術一筋」に研鑽を重ねてきました。その結果、CMT工法は顧客から絶大な信頼を頂戴しています。

最高品質のマシンを提供して 顧客から120%の満足度を戴き、CMT工法への高い評価を不動のものにします。

顧客の次なる要求は製品価格です。私たちはあらゆるプロセスにおいてコストダウンに取り組みます。

ISO9001を基本にして、コンプライアンスをはじめ規格要求事項への適合を実現し、留まることなく常に前進し続ける企業を目指します。

技術開発は推研の生命線です。日々思考を豊かにして新技術を開発し、顧客のニーズや期待に応え社会に貢献します。

具体的活動

A 顧客の要求を的確に把握し、これを満足させる完璧なマシンを納品します。

- (A — 1) 受注後、直ちに『機械仕様書』を作成し、顧客要求事項を確認します。
- (A — 2) 機械仕様書に基づき『施工打合せ会』を開催し 顧客要求を確実に把握 してこれを製品に反映させます。

B 最高品質のマシンを設計・製作・整備をします。

- (B — 1) 営業・設計・整備は一体となり施工条件を検討・確認を行い、工事に最適の機器を提供できるよう 計画をします。
- (B — 2) 設計者・製作者は 『製作関連者会議』において設計内容を検討して、製品精度の向上とコストダウン を図ります。
- (B — 3) 不適合品を先のプロセスに送らないことを徹底します。そのために 点検確認書による管理 を徹底します。

C トラブルやクレームに即刻対応し、その撲滅を目指します。

- (C — 1) 各担当責任者はトラブル・クレームに即刻対応し、工事の停滞を最少に留めて 顧客の利益を守ります。
- (C — 2) トラブル・クレームは『不具合・クレーム情報シート』に記入し、その 原因を明確 にして恒久処置を施し、再発を防止します。
- (C — 3) 発生したトラブル・クレームは『技術研修会』及び『技術検討会』などで全員に周知させて再発を根絶します。
- (C — 4) トラブル・クレームの原因究明においては、その原因を徹底的に掘り下げて、真の原因を究明しこれを排除します。

D すべてのプロセスの結果は 点検確認書 での チェック と 各種検査で 検証 します。

- (D — 1) 『点検確認書は整備の絶対的基本である』との認識を高め、最高品質のマシンを製作・整備します。
- (D — 2) 全てのプロセスの結果は 『点検確認書』に記録します。点検確認書の正しい運用により不適合品は発生させません。
- (D — 3) 「製作関連者会議」・「受入れ検査・供給者自主検査」・「点検確認書」・「マシン総合検査」など各プロセス検査を実施します。
- (D — 4) アウトソーシングにおけるプロセス管理は『供給者自主検査』と『当社の受け入れ検査』を徹底させることで実施する。
- (D — 5) 『マシン総合検査』によって、納品する全機器の性能を確認し完璧なマシンを納品します。

E 『トラブル・クレームの削減はコストダウンに直結する』の意識を徹底させます。

- (E — 1) トラブル・クレームの結果や影響を金額換算し、その重大性を周知させます。
- (E — 2) トラブル・クレームを発生させた担当者にはその都度、影響と再発防止策を考察させると同時にシステムレベルで対処 します。

F 全社員は原価意識を共有し コストダウンに挑戦します。

- (F — 1) コストダウンとは 単に製品のコスト削減ではなく各プロセス及び工法そのものの低廉化を考えます。
- (F — 2) 一人ひとりが 自己の役割を自覚し 各プロセスを P・D・C・A の循環 により職責を全うします。

G 推研の企業方針の基礎である技術開発に挑戦します。

- (G — 1) 『技術開発は全社員の熱意と総意によってのみ成し得る』ことを認識して、細かい事柄から全員で挑戦します。
- (G — 2) 潜在的顧客要求を発掘する為に、現場出張報告により状況報告や提案事項を提出し、検討結果を本人にフィードバックします。