

表 4 - 3

## プロセス対応表(例として示す)

主管部門	プロセス名	判断基準	測定データ	分析目的・期待効果
総務部	教育訓練P	出席率	出席者名簿(員数)	効果的な教育
業務部	業者選定P	新規業者選定	自己採点票および当社採点票	適切な業者の選定
	購買・購入P	購入金額低減	注文書記載事項	安価、短納期、技術力などに問題ないことの確認
	受入検査P	検査ミスゼロ	個数、納期、品質	・間違いのない製品の納入 ・顧客満足向上
営業部	クレーム処置分析P	クレーム迅速対応	情報入手から処置までの日数	・再発防止 ・予防処置
		原因分析リスト作成	原因の集計	主要原因排除、予防処置設定
	製品受注P	粗利率向上	原価/価格、納期、技術力、品質	・儲かる製品の受注 ・短納期対応
技術部	プロジェクト実施P	コストダウン	・原価/価格、納期、技術力、品質 ・上記に関する問題点	利益向上
		短納期対応	スケジュールのフォローアップ	・短納期対応(納期遅れゼロ) ・顧客満足向上
	レビュー・検証P	問題点解決	技術的、納期、コスト関連の指摘件数および修正件数	・品質向上 ・設計時間の短縮 ・ミスゼロ ・環境、安全対策
製造部	チタンコンバクト作業P	作業時間短縮	作業時間要求データ	・効率的な製造 ・作業時間短縮 ・短納期対応
		ミスゼロ	不適合件数	・ミスゼロ ・生産性向上・顧客満足
	製缶作業P	工数削減	・作業時間 ・手直し内容 ・試運転時間	・作業時間の短縮(工数低減) ・確実な製品の製作(ミスゼロ) ・加工品のばらつき低減 ・作業時間低減 ・試運転時間短縮
	機械加工P			
	製品組立P			
品質管理部	内部監査P	過去の指摘事項再発ゼロ	・原因の特定 ・是正処置 ・水平展開	・効果的な是正処置の実施 ・MS改善確認
		是正処置3週間以内	監査日から是正処置までの日数	迅速な是正処置
	立会検査P	検査時クレームゼロ	・顧客クレーム ・手直し内容 ・顧客アンケート	・効率的検査 ・顧客満足
	不適合管理P	再発ゼロ	集計された原因別まとめ	同様トラブルの再発防止
新島工場	機械加工P	工数削減	・作業時間 ・手直し内容 ・試運転時間	・加工品のばらつき低減 ・作業時間低減 ・試運転時間短縮
	製品組立P			
滝川メインテナンス	設備補修P	工数削減	・作業時間 ・契約価格 ・手直し内容	・コスト低減 ・作業時間低減
	設備設置P	工数削減		
神川鉄工所	機械加工P	工数削減	・作業時間 ・契約価格 ・手直し内容	・加工品のばらつき低減 ・作業時間低減