|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 文書番号　HH-1014 | | | | コントロールプラン作成手順書 | 承認 | 作成 | |
| 改定日　2024年5月9日 | | | |  |  | |
| 1／4 | | | |
| 1. 適用範囲   この基準書は、当社が顧客要求事項に適合する優良製品の製造を支援し、製造工程、製造方法、管理手段等を明確にして安定した品質の製品を提供することを目的とするコントロールプランの作成手順について規定する。   1. 作成部門   （１）「コントロールプラン」の作成部門は、品証部門とする。「コントロールプラン」の作成に当たって  は、関係する部門（技術部、営業部、管理部、製造部）及び専門的見識を有するメンバーも参画し  て作成する。  コントロールプラン作成後、品証部門が関係部門を招集し、クロスファンクショナルチームで検討  を行い工程FMEA及びコントロールプランの記載内容について、実作業との照合を行う。相違がな  ければ、すべての参画者の押印後、最終承認を品質保証部門が行う。  相違が発見された場合は、修正措置を行う。  （２）見直し及び改訂時に於いてもクロスファンクショナルチームで検討し、現場での実作業も確認  すること。   1. 作成時期   「コントロールプラン」の作成時期は、量産（初回品）前段階で作成する。   1. 様式   「コントロールプラン(KH-082-HH1014)」を使用する。 ただし、顧客の指定様式がある場合は、顧客指定様式を使用し、顧客の記入要領に従い作成する。  ５. 記入内容  コントロールプランの各欄の記述は、「表１コントロールプラン記入内容説明表」による。  　　なお、工程FMEAとの整合性をチェックすること。 | | | | | | | |
| 履　　歴 | 年 月 日 | Rev. | 改　定　内　容 | | | | 作成 |
| 2021.01.15 | 0 | 新規制定 | | | | 鈴木 |
| 2024.05.09 | 1 | 2.項、5.項、6.項、記入内容説明表　見直し | | | | 鈴木 |
|  |  |  | | | |  |
|  |  |  | | | |  |
|  |  |  | | | |  |
| 文書番号　HH-1014 | | | | コントロールプラン作成手順書 | | | |
| 2／4 | | | |
| ６．コントロールプランの見直し  下記が該当する場合、コントロールプランの見直しを行う。  ・工程に変更があった場合  ・不適合があった場合  ・定期的な見直しについては、文書管理規定による  見直し後、品証部門が関係部門を招集し、工程FMEA及びコントロールプランの記載内容について、実作業との照合を行う。相違がなければ、すべての参画者の押印後、最終承認を品質保証部門が行う。  相違が発見された場合は、修正措置を行う。 | | | | | | | |
| 文書番号　HH-1014 | | | | コントロールプラン作成手順書 | | | |
| 3／4 | | | |
| 表１コントロールプラン記入内容説明表   |  |  |  | | --- | --- | --- | | № | 項目 | 内容説明 | | ① | 量産 | 該当する区分を示す。   * 量産－正規の生産中に実施する製品／工程の特性、工程管理、各種試験、測定装置及び測定システムについての総合的な文書及び記録。 | | ② | コントロールプランの番号 | 適用する場合、追跡調査のための使用するコントロールプランの番号を記入する。複数の管理ページがある場合は、ページ番号( ／ ページ)として入れる。 | | ③ | 部品番号／最新の変更 | 管理しようとする部品番号及び変更レベルを記入する。 | | ④ | 部品名／摘要 | 管理しようとする対象部品／工程の名称と摘要を記入する。 | | ⑤ | 顧客名 | 顧客の名称を記入する。 | | ⑥ | 組織／工場 | コントロールプランを作成する会社名及び部門を記入する。 | | ⑦ | 組織コード | 顧客の購買部門から指示がある場合は識別番号を記入する。 | | ⑧ | 連絡先/電話番号及び  その他の連絡先情報 | コントロールプランに責任を負う担当者の名前、電話番号、及びその他の連絡先情報を記入する。 | | ⑨ | コア・チーム | コントロールプランの作成に参画したメンバーを記入する。 | | ⑩ | 組織／工場の承認／日付 | 必要な場合、責任を負う製造工場の承認を得る。 | | ⑪ | 日付(初版) | コントロールプランが最初に作成された日付を入れる。 | | ⑫ | 日付(改訂版) | コントロールプランが最新の更新(改定)の日付を記入する。 | | ⑬ | 顧客技術部門の承認／日付 | 必要な場合、顧客の技術部門担当者の承認を得る。 | | ⑭ | 顧客品質承認／日付 | 必要な場合、顧客のサプライヤー品質部門担当者の承認を得る。 | | ⑮ | その他承認／日付 | 必要な場合、その他の承認を得る。 | | ⑯ | 部品／工程の番号 | 通常、この項目番号は工程フロー図から引用する。  複数の部品番号がある場合(組立品)、個別部品番号とそれに準じた工程を記載する。 | | ⑰ | 工程の名称／作業の摘要 | 製造における全ての段階を記述する。明示しようとする活動は最もよく説明しているフロー図の工程／作業の名称で特定する。 | | ⑱ | 製造用の機械・装置・治工具 | 記述した各作業について、加工機械・装置・治具その他の製造用工具類のような該当する加工装置を特定する。 | | ⑲ | 番号 | 必要な場合は、適用する全ての文書の相互参照番号を記入する。例えば、図面、社内作業基準書、社内検査基準書、但し、これだけに限らない。 | | | | | | | | |
| 文書番号　HH-1014 | | | | コントロールプラン作成手順書 | | | |
| 4／4 | | | |
| |  |  |  | | --- | --- | --- | | № | 項目 | 内容説明 | | ⑳ | 製品 | 製品特性は、部品・構成部品・組立品に関して図面、社内作業基準書、社内検査基準書、その他情報に記述された特徴、或いは特性である。 | | ㉑ | 工程 | 工程特性は、特定した製品特性と要因関係をもつ工程可変条件(インプットの可変条件)である。工程特性は発生したとき、始めて測定可能なものである。コア・チームは製品の変動・バラつきを最小限にするために管理しなければならない工程特性を特定すべきである。各製品特性について一つ又は、複数の工程特性があり得る。又、工程によっては、一つの工程特性が幾つかの製品特性に影響する場合もある。 | | ㉒ | 特殊特性の種類 | 特殊特性の種類を示すためには顧客が要求する通りに適切な分類を用いる。又は、他の指定されない特性については、この欄をブランクのままにしておく。顧客は、独自の記号を用いて重要な特性、例えば顧客の安全性、法規制への適合、機能・組付・外観等に影響する重要特性を識別するために固有の記号を使用する場合もある。 | | ㉓ | 製品・工程の仕様／許容差 | 仕様／許容差は、種々の技術文書から得られる。  例えば、図面、社内作業基準書、社内検査基準書、材料規格、製造及び組立の要求事項などあるが、これに限定されるものではない。 | | ㉔ | 評価・測定の方法 | この欄は、使用する測定システムを特定する。これには部品／工程／製造設備の測定をするのに必要なゲージ、治具、工具及び試験装置が含まれる。  測定する前に測定システムの直線性・再現性・繰返し性・安全性及び正確さの解析を行って、必要な場合は改善を行うべきである。 | | ㉕ | サンプル数／採取頻度 | サンプリングが必要な場合は、対応するサンプル数と採取頻度を記載する。 | | ㉖ | ポカヨケ  点検方法／頻度 | 不注意からの起きる失敗（ポカ）を回避する（ヨケ）の為の物理的対策がある場合、ポカヨケの点検方法と頻度を記載する。 | | ㉗ | 管理方法 | この欄には、作業の管理の方法についての簡単な説明を記載する。該当する場合、基準書番号も含める。用いる管理方法は工程の効果的な分析結果に基づくべきである。管理方法はプロセスの種類及び工程FMEAの問に特定されたリスクによって決まる。 | | ㉘ | 対応処置計画 | 対応処置計画は、不適合製品の生産あるいは管理外れでの作業を回避する為に必要な是正処置を定めるものである。この是正処置は通常、プロセスに最も近い人々、すなわち作業員、段取り替え要員、又は監督者の責任とし、計画書の中で明確に示すべきである。取られた処置について文書化できるよう準備をしておくべきである。　疑わしい製品と不適合製品に対しては、どのような場合においても、対応処置計画で指定された責任者が、明確に識別し、隔離し、処分しなくてはならない。また、この欄で特定の対応処置計画番号を引用し、その対応処置の責任者を明確にすることもある。 | | | | | | | | |