

品質会議議事録 - 製品X初期ロット部品不具合報告

日付: 2025年4月20日 時間: 14:00 - 16:00 場所: 本社第二会議室 出席者:

- 山田 太郎 (品質保証部長)
- 中村 健太 (製造部長)
- 小林 優子 (製品開発部 リードエンジニア)
- 吉田 聡 (サプライチェーン管理部 部長)

1. 議事概要

製品Xの初期ロットにおいて、部品Aに軽微な不具合が報告された件について議論された。現時点での安全性への影響はないと判断されたが、今後の対応と再発防止策について検討が行われた。

2. 詳細議論

2.1. 不具合報告の概要と現状 (山田品質保証部長)

- 不具合の内容:**
 - 製品Xの初期ロット（製造番号XYZ-001からXYZ-500）のうち、約5%の製品で部品Aの接合部に微細なクラックが確認された。
 - このクラックは、製品の機能には影響を及ぼさず、使用上の安全性にも問題がないことが、社内での厳格な耐久テストにより確認済み。
- 発生経緯:**
 - 通常検査では発見されにくいレベルの不具合であり、最終品質検査のランダムサンプリングで偶然発見された。
 - 消費者からの報告は現在のところゼロ。
- リスク評価:**
 - 現時点での製品回収や大規模なリコールは不要と判断。
 - しかし、将来的な製品寿命への影響や、ブランドイメージへの潜在的リスクを考慮し、迅速な対応が必要。

2.2. 製造部門からの報告 (中村製造部長)

- 製造プロセス:**
 - 部品Aの組み込み工程において、特定の製造ライン（ライン2）で僅かな設定誤差が発生していた可能性が指摘された。
 - 当該期間の製造記録を精査した結果、通常の公差範囲内ではあるが、基準値のばらつきが見られた。
- 原因分析 (初期仮説):**
 - 部品Aの供給元であるE国の政情不安による部品供給の不安定化が、製造ラインの調整に影響を与えた可能性がある。
 - 作業員の訓練不足または手順の理解不足が、微細な誤差を引き起こした可能性も排除できない。
 - 製造設備の老朽化やメンテナンス頻度の不足も考慮すべき点として挙げられた。

2.3. 製品開発部門からの見解 (小林リードエンジニア)

- 部品Aの設計自体に根本的な問題はないことを確認。
- しかし、製造工程での公差管理の厳格化、または代替部品の検討の必要性について言及。
- 将来的な製品改良においては、より堅牢な部品選定や、製造工程での許容誤差の再評価が必要となる。

2.4. サプライチェーン部門からの情報 (吉田サプライチェーン管理部 部長)

- 部品Aの主要供給元であるE国での政情不安は継続しており、供給遅延や品質のばらつきのリスクは依然として高い。
- 代替供給元の緊急調査を開始しているが、同等の品質と価格競争力を持つ供給元を見つけるには時間を要する見込み。
- 一時的に他国からの高コストな調達も視野に入れる必要があるかもしれない。

3. 決定事項とアクションプラン

以下の通り、製品Xの部品不具合に関する具体的なアクションプランを決定した。

1. 品質保証部門 (山田部長主導):

- 製品Xの全在庫に対し、目視および非破壊検査による部品Aのクラック検査を強化する。発見された場合は、適切な処置（交換または廃棄）を行う。
- 製品Xの品質に関する顧客からの問い合わせを厳重にモニタリングし、異常が見られた場合は即座に報告する体制を構築する。

2. 製造部門 (中村部長主導):

- ライン2の製造設定を再確認し、部品Aの組み込み工程における誤差要因を特定・排除する。必要に応じて、製造ラインのキャリブレーションを行う。
- 部品Aの組み込みに関わる作業員に対し、再教育と手順の徹底を促す。
- 製造設備の詳細な点検と予防保全計画の見直しを行う。

3. 製品開発部門 (小林リードエンジニア主導):

- 部品Aの代替品候補を複数選定し、品質、コスト、供給安定性の観点から評価を開始する。評価結果は次回の会議で報告する。
- 次期製品開発においては、部品選定段階から製造工程でのリスクをより厳しく評価する仕組みを導入する。

4. サプライチェーン管理部 (吉田部長主導):

- E国以外の地域における部品Aの新規供給元を複数確保することを最優先課題とし、交渉を加速させる。
- 部品供給のリスクヘッジのため、複数の供給元からの調達体制を構築する計画を策定する。

4. 次回報告

本件に関する各部門の進捗状況は、2025年5月10日開催予定の次回の品質会議にて報告すること。

以上