

工場品質管理評価制度



SGマーク制度で培った工場審査ノウハウを活用して製造工場の品質管理状況を評価する制度として「工場品質管理評価制度」を運用しております。

製造工場様自身にご活用いただく他、OEM 事業者様がお取引先様を第三者的な立場から評価したいというニーズにもお応えできるものと考えております。

さらに詳しい情報をご希望の方は末記の担当者までお尋ねいただければご説明を申し上げることが可能です。

工場品質管理評価制度の概要

○ 対象工場

消費生活用製品を製造する工場（※ 特に中国及びその他の東南アジア諸国の製造工場は経験豊富です。）ただし、当該工場で製造する製品によってはお引き受けできかねる場合がございます。検討段階で可否をご連絡致します。

○ 評価基準等

1. 製品の品質に係る責任所在
2. 社内規格の制定・運用の状況
 2. 1 品質に係る社内規程
 - ① 評価対象製品に係る品質、検査及び保管に関する事項
 - ② 資材（原材料、副資材、外注加工品）の品質、検査及び保管に関する事項
 - ③ 工程ごとの管理項目及びその管理方法、品質特性及びその検査方法並びに作業方法に関する事項
 - ④ 製造設備又は加工設備及び検査設備の管理に関する事項
 - ⑤ 外注管理（製造又は検査の一部を外部の者に行わせている場合に限る。）に関する事項（外注加工品については②）
 2. 2 文書管理に係る社内規程
 - ⑥ ①～⑤の社内規格が適切に見直されており、かつ、これらの社内規格が就業者に十分周知されていることを確認し、評価する。
3. 工程の状況
 3. 1 製造工程の管理
 - ⑦ 製造工程ごとに社内規格に基づいて適切に行われているとともに、品質に影響を及ぼす工程が適切に管理されている
 - ⑧ 工程において発生した不良品又は不合格ロットの処置、工程に生じた異常に対する処置及び予防措置が適切に行われている
 - ⑨ 作業の条件及び環境が適切に維持されている
 - ⑩ 製造設備について、点検、保守等が社内規格に基づいて適切に行われており、これらの設備の精度及び性能が適正に維持されている
 3. 2 試験・検査工程の管理
 - ⑪ 評価対象製品について社内規格に基づく品質基準に適合することの検査及びその記録保管が適切に行われている
 - ⑫ 資材について検査及び保管が社内規格に基づいて適切に行われている
 - ⑬ 試験に用いる計測器について、点検、校正、保守等が社内規格に基づいて適切に行われており、これらの設備の精度及び性能が適正に維持されている

○ 評価結果

項目毎に評価結果をご報告すると共に点数（ポイント）をお知らせ致します。（次ページに見本がございます。）

○ 費用

- 1 工場当たり 100,000 円（外税）及び当協会の旅費規程に基づく旅費（ご



検討段階で概算額をお見積り致します。)

評価書の見本

	CONSUMER PRODUCT SAFETY ASSOCIATION 2 nd Floor, Misawahomes-Minowa, 2-20-2 Ryusen, Taito-ku, Tokyo, 110-0012, Japan
	評価制度様式第 5
ABC 有限公司 御中	一般財団法人製品安全協会 理事長 ○○ ○○
評価報告書	
XXXX年X月X日付けで申請いただきました工場品質管理評価の結果は下記のとおりです。	
申請者	名称：ABC 有限公司 所在地：中華人民共和国○○省・・・市**
受審者	名称：ABC 有限公司 所在地：中華人民共和国○○省・・・市** 受審希望製品名： 評価調査日：XXXX年X月○○日～△△日
記	
評価点：882.7点 / 1000点満点	

【評価の方法】

1. 製品の品質に係る責任所在：(250 点)


評価事項

- 組織規定：品質責任者及び各部署・職位の責任と権限並びに組織形態の明確さ
- 苦情処理規定：苦情処理の手順が明確さ

細かい評価項目	評価
・組織規定	141.4 / 150
・苦情処理規定	80.0 / 100
合計	221.4 / 250

個別：

評点は、5 区分の中（5 が最高）で対象事業者がどの区分に居るかを示す。以下同じ。

管理分野	管理項目	確認事項	観察内容	確認文書・確認記録	評点
6. 共通事項 [I(1)]	役割分担（責任の所在の明確化）(1)	品質管理に責任を負う者（品質管理責任者）が明確になっているか？	「品質管理責任者」が社長の下で独立した存在として指名されている。しかし、実態は「品質管理責任者」は「品質推進部長」を兼務しており、独立した存在とは言えない。	会社組織図 	3
[I(1)]	役割分担（責任の	品質管理責任者の責任と権限が、具体的に明	次の責任と権限を有することが明確に規定されている。	業務責任・権限規程	5

工場品質管理評価制度「利用者の声」

弊社は、日本向け製品を製造・輸出している中国メーカーです。

「品質第一」をモットーに 全社一丸となって品質管理活動をしています。独りよがりにならないよう定期的にこの品質管理評価制度を活用しています。

この制度の良いところは、製品安全協会の審査担当者が第三者的な視点で調査をしてもらえる点です。また、結果は合否ではなく、管理分野毎に点数化されるので受審後の社内改善にも役立っています。

これからも、この制度を利用してより良い製品を日本の皆様にお届けしたいと考えております。

保安用品製造事業者 董事長・総経理（中国）

【本件に関するお問い合わせ】

製品安全協会 業務グループ 工場品質管理評価制度担当 松田（利）、畠

電話：03-5808-3302(業務グループ) FAX：03-5808-3305 E-Mail operation@sg-mark.org

当協会のホームページ (<https://www.sg-mark.org/factoryevaluation>) にも説明がございます。

2018/12