

審査報告書

この報告書及びその内容のすべては機密事項であり、その所有権は Intertek にあります。





セクション1： 審査基本情報

顧客名/住所 株式会社ミナテック

本社 : 〒526-0103 滋賀県長浜市曾根町 1309-1

甲賀工場 : 〒528-0211 滋賀県甲賀市土山町北土山 563-1

顧客番号 A- 9721

審査基準 IS09001 : 2015

組織が構築したマネジメントシステムが取り決めたプロセス及び文書

審査年月日 2021/12/23-24

審査の種類

- 初回審査 – 第二段階
- 維持審査 No: SA-2
- 再認証審査
- 認証範囲の変更 (特定要):
- 特別審査 (特定要):
- 移行審査
- その他:
- 文書審査を含む場合

審査チーム

審査チームリーダー 山田耕一 審査工数: 1.5MD

審査員 (必要な場合) 審査工数: MD

審査員 (必要な場合) 審査工数: MD

オブザーバー (必要な場合) N/A

通訳 (必要な場合) N/A

認証範囲 (該当する場合、個々のサイト/規格ごとの適用範囲を明確に記載する)

産業用機械の自動制御盤の設計、製造、施工及び自動制御システムの設計電設資材の販売、
産業用機械の組立

Design, manufacture, and installation of automatic control panels for industrial machines

Design of automatic control systems

Sale of electrical installation materials, Assemble for industrial machines



セクション2: 総合判定結果 審査の結論



アクションの要求はありません

- マネジメントシステムが十分有効であることが判明しました（不適合なし）

アクションが必要です

- 軽微な不適合が提起されましたが、マネジメントシステム全体としては有効に実施されていることが判明しました。

直ちにアクションが必要です

- 重大な不適合が検出・提起され、マネジメントシステムが有効に実施されていないことが判明しました。

セクション3: エグゼクティブサマリー

審査員は、ISO9001:2015 規格要求事項に対して、インタビュー、現場視察及び記録類をサンプリング法で検証することにより、マネジメントシステムの適合性や有効性を評価しました。品質マネジメントシステムの有効性については、仕組みが有効かつ効果的に活用されていることを確認しました。

SWOT分析

強み	産業用機械自動化のコアとなる制御設計・プログラムから事業を電気施工、機械組立へと展開されていることで顧客のニーズにワンストップで対応できています。 文書(記録を含む)類をキントーンで管理していることで業務の効率化が図られています。
弱み	特にありませんでした。
機会	3件の改善の機会(B)があります。 別紙「指摘事項詳細」をご参照ください。
脅威	ISO上の脅威は見当たりませんでした。



セクション4：審査所見・発見事項の要約

詳細については、添付の指摘事項詳細を参照ください。

	重大不適合の提起	是正済みの重大不適合	軽微な不適合の提起	是正済みの軽微な不適合	処置未完了の不適合
前回の審査	0	0	0	0	0
今回の審査	0	N/A	0	N/A	0

・セクション5：審査証拠の要約

マネジメントシステムの状況を示す証拠を、以下に要約して示します。

組織のパフォーマンス及びそれに対する顧客満足

□経営者のコミットメント／リーダーシップ/組織の目的/意図した結果/パフォーマンス

経営者は、品質マネジメントシステムのプロセスを「プロセス相互関係図」、「プロセス概要」に表し、その取組み組織を「QMS組織図」、「品質マニュアル役割分担表」で明確して、運用されていることを確認しました。

企業理念、品質方針を定め、その実現のために組織の目的、意図した結果を品質目標に展開して取り組んでいます。

企業理念:より良い技術を新たな視点で、現場主義,お客様目線で提供し、世界の「モノづくり」に貢献いたします。

品質方針： 私たちは『産業用機械の開発・販売・保守』を通して社会に貢献します。

私たちは『私たちの持つ技術』を絶えず向上させ、お客様のニーズにお応えします。

私たちは『お客様利益』を最優先に考え、常に品質の高いサービスを提供します。

私たちは『お客様へのサービス』、『当社の内部の仕組み』を絶えず改善していきます。

平成 25 年 8 月 1 日

□組織の状況/リスク及び機会への取組みの要約/利害関係のニーズと期待/不適用要求事項の正当性

産業用機械の自動制御設計、製作、施工、組立、設計請負、電設資材の販売を行っています。

自動車部品メーカー、タイヤメーカー、自動倉庫関連を主要顧客としてロボット、制御関連機器を対象として製作しています。

長浜本社は設計開発を行っており、甲賀工場は、営業、購買、一部設計開発、製造を行っています。

業績については、前期 2020 年度(2020/4~2021/3)は新型コロナウイルスの影響で自動車関連の仕事が減少し、

前々年度(2019 年度)比約 80%と影響を受けていますが、今期は前々年度比 85%以上を見込んでいます。

外部の課題としては、電線をはじめとする原材料の値上がり、政府の EV 推進による自動車会社の計画の見直し等による需要の低迷を注視しています。

内部の課題は、人材不足、技術力の底上げを挙げ、人材不足についてはホームページの充実を図り、採用サイトの活用を行っています。

技術力の底上げは、外部講習会の積極活用を行っていますが、新型コロナウイルスによる講習会の減少による影響で制約を受けています。



不適用要求事項の正当性：対象となる要求事項はありません。

□マネジメントレビュー（有効性、適切性、妥当性の結論を含む）

直近は、2021/5/11 に、社長(管理責任者)により、前回までのフォローアップも含め規格が要求しているインプット事項の確認が行われ、インプット項目ごとにアウトプット（社長のコメント・指示）が行われています。今回のアウトプットとして、広告、宣伝に力を入れ、コロナに影響を受けない業種からの受注獲得を目指すこと、技術力の底上げを課題とすること、工程内の不適合品報告書の周知徹底、同類の不具合を起こさないこと等々、業務に密接な事項が指示されています。上記よりマネジメントレビューが有効かつ妥当であることが確認できました。

□内部監査プロセスとその有効性

直近の内部監査は、「内部監査年間計画表」で全部署（技術部技術1課、技術2課、営業購買部、品質管理責任者）を対象に2021/9/1の実施が計画され、部署ごとに関連する規格条項とそのチェック内容を記載した「内部監査チェックリスト」に基づき実施され、結果を「内部監査報告書」にまとめています。今回の内部監査では、不適合0件、観察5件が指摘され、観察事項は「内部監査報告書」で処置が行われています。不適合の場合は、「内部監査是正処置書」で処理することになっています。上記取組みより内部監査が有効であることが確認できました。

□是正処置とその有効性

顧客クレーム、工程内不適合が発生した場合、「不適合品報告書」で不適合の内容、原因、不適合品の処置、是正処置、是正処置に対する有効性のレビューについて実施した記録を残しています。顧客クレームは、前期2020年度及び今期もこれまでのところ発生していませんでした。工程内不適合は、2020年度7件、今期はこれまでのところ1件で管理された状態であることが伺えます。

□製品・サービスに関わる法規制の順守

審査中に労働安全衛生法、産業廃棄物処理法、消防法等での法令違反、又は違反の恐れは確認されませんでした。

マネジメントシステムのパフォーマンス（目標/目標値/KPIs/傾向分析）

□品質方針と品質目標への展開、達成状況と品質パフォーマンス

※(KPI、傾向分析、データ分析/コミュニケーション)及び継続的改善

品質方針に基づき、品質目標が以下の通り展開されています。

品質目標は、部門ごとの「品質目標シート」に目標、管理対象・実施活動、目標値を明確して取組み、結果を四半期毎に評価しています。

部門	達成目標	2020年度			2021年度(4~11月)		
		目標値	結果		目標値	結果/進捗状況	
技術部	クレーム不適合件数削減	5件/年以下	7件/年	未達成	5件/年以下	1件/年	今のところ達成
	新技術の習得 教育報告書	5件/年以上	0件/年	未達成	5件/年以上	3件/年	今のところ未達成
	改善提案	5件/年以上	5件/年	達成	5件/年以上	1件/年	今のところ未達成
	設計案件売上	***以上	****	達成	N. A.		
営業購買部	クレーム不適合件数削減	5件/年	7件/年	未達成	N. A.		
	新規顧客獲得/他業種	1件/年	7件/年	達成	1件/年	3件/年	達成
	新規仕入先獲得/組立関連	1件/年	2件/年	達成	1件/年	0件/年	今のところ未達成
	技術部社員増員	1名以上	0人/年	未達成	1人/年	1人/年	達成



マネジメントレビュー等での課題も含まれていて適切な目標設定となっています。

□監視・測定（顧客満足／システム全体）

主要顧客5社を対象に社長又は営業購買部長がインタビュー等で調査した結果を「顧客満足度調査」に品質、納期、コストの項目を、評価基準に従い5段階評価を行っています。

直近は、2021/5/10に実施され、コストで一部平均以下の評価もありますが、品質、納期は概ね良好な結果となっていました。

□製品実現プロセスとそのパフォーマンス

営業プロセス

新規取引先からの引合は、ホームページ、商社、ビジネスマッチング、同業他社からの紹介等により、引合内容の打ち合わせ後に見積書が作成・提出され、受注へとつながっています。

（受注率は約70%と高い成功率となっています。）

顧客からの受注は、大半がメールに注文書、仕様情報等がPDFで添付されています。

注文書の内容を「仕入・売掛管理」に入力することで受注内容の確認を行い、受注処理完了後に「スケジュール管理」で設計・製造の担当者ごとに仕事を割振る事で作業指示を行っています。

設計開発プロセス

キントーンアプリ「スケジュール管理」で指示された案件をキントーンアプリ「業務ワークフロー」に規格が要求している計画、インプット、管理、アウトプット、変更、妥当性確認の事項を明確にして登録管理しています。

確認事例:顧客名:G社、案件名:J**9***新規ライン、社内工番:GTK20201026003、設計開始:2021/2/1、設計完了:2021/2/19、設計レビュー:2021/3/11、妥当性確認:2021/3/12

購買プロセス

仕入先の管理は、キントーンアプリ「仕入先登録 and QMS [仕入先評価表]」で評価、選定を行い、仕入先名、コード、業種(メーカー、商社、加工業者、盤製作者、設計請負、電気工事)、主要品目等を登録管理しています。再評価は、年一回仕入先評価表で品質、コスト、デリバリーについて具体的な評価項目を設定して5段階評価を行っています。

直近は、2021/5/10に28社を対象に行われ、やや劣るの評価が行われた数社に対してはコメント欄に具体的な対応が示されています。

仕入先への発注は、「注文書」に品名、数量、納期、発注者を明確にして行っています。

確認事例:仕入先:F社、品名:UL1007 AWG22、数量:610m、発注日:2021/12/21、納期:2021/12/22

製造プロセス

「スケジュール管理」で指示された案件を「作業指示書」、図面にに基づき製造を行い、確認箇所のチェックを「チェックリスト」及び図面上に記載し、機能試験の必要なものは「試運転作業指示書&チェックリスト」に結果を残しています。

出荷承認は、業務ワークフローの製造妥当性確認欄で明確にしています。

確認事例:顧客名:K社、案件名:N精工 PV6***制御盤

上記各プロセスは定められた要領、手順、基準に従い、力量が確保された作業員により実施され、定められた記録が残されていることを確認しました。

□ヒューマンエラーの防止は、「作業指示書」の特記事項等に必要な事柄を明記しています。

□組織の知識は、品質マニュアルに対象となる知識を明確にし、「スキル管理シート」で把握状況を確認しています。



□プロセスの運用に関する環境は、品質マニュアルに要因別に内容を明記しています。
工場の保護具は、ヘルメット（作業に応じて）、安全靴、グローブ、作業服、安全メガネを対象とし、作業環境についてはエアコンを4台設置しています。

□認識、コミュニケーション
キントーンアプリの「品質方針」、「目標管理シート」を用いて社員間での共有を図っています。

□文書化した情報
品質マニュアルに「付表2 品質文書一覧」に品質方針、品質目標、品質マニュアル、各種規定等で規格が要求している維持すべき文書及び「付表2a 外部文書一覧」に管理部署、保管場所を明確にして登録しています。
「付表3 品質記録一覧」に規格が要求しているマネジメントレビュー記録、内部監査関連記録、設計開発関連記録、教育訓練関連記録等の保持する文書を保管部署、保管期間を明確にして登録しています。

□資源の運用管理プロセスとその有効性
インフラストラクチャ：
品質マニュアルに基盤設備として社屋、工場等を、基本設備としてコンピューター機器、周辺機器、工場付帯設備を、支援体制として社用車、インターネット等を定義し管理方法に点検等を定めています。
監視及び測定機器：
品質マニュアルにスケール、水準器、テスターを対象とし、校正については製品及びサービスに影響を及ぼさないことを評価され上で不要であることを明記しています。
力量：
「スキル管理シート」に電気ハード、ソフト設計、電気ハード施工、機械設計、機械組立、ロボットティーチングの項目を10段階のスキル評価基準で評価しています。
また、評価理由を示し、今後のアドバイスをを行い教育訓練に連動しています。
実施された教育・訓練は、「教育報告書」に教育名称、目的、種類（外部、内部）、期間、講師、受講者、内容、習得した力量、教育の有効性の評価を記録しています。
資格業務については、「作業者名簿台帳」で電気工事、機械組立、玉掛、フォークリフト、ガス・アーク溶接等を対象に取得状況を把握しています。

前回の審査/再認証審査の結果との比較

前回審査での指摘の対応の確認に関する要約

4.2 利害関係者のニーズ及び期待の理解

顧客、従業員だけでなく、外部提供者、規制当局、近隣住民も含まれると考えられます。
⇒品質マニュアルを改訂(2021/4/30)して明確にしています。

著しい変更事項による影響（該当する場合）

□対象従業員数（変更無し、あるいは 変更人数）
今回 11 名（甲賀工場 5 名、本社 6 名）
前回 11 名（甲賀工場 6 名、本社 5 名）
□認証範囲の変更（拡張・縮小等）の推奨等：変更ありません。



追加の情報/未解決の課題：特にありませんでした。

- ロゴマーク、認証登録証明書および審査報告書の管理
 ロゴマーク：名刺、HP、会社案内に使用されています。
 認証登録証明書は、本社事務所、甲賀工場に掲示されています。
 審査報告書は社内でのみの使用です。
 何れも適切な使用です。
- 審査計画からの逸脱はありません。
- 審査プログラムに影響を与える重大な問題はありません。
本審査は入手可能な情報からのサンプリングにもとづいたものです。

セクション 6：顧客の承認

顧客を代表し報告書の内容及び添付の「指摘事項詳細」（もしあれば）を承認します。	
管理責任者	
氏名	米納 雅臣 様
住所	〒526-103 滋賀県長浜市曾根町 1309-1
報告書の承認者（上記と異なる場合）	

※サーベイランス（維持）審査の場合、認証の維持に問題が持たれた場合のみ、サーベイランス審査最終日より2ヶ月以内にご連絡を致します。連絡が無い場合、認証の維持は承認済みとご理解下さい。

※この報告書及びその内容のすべては機密事項であり、その所有権はIntertekにあります。