

③-1 ③-2 製造（出来栄え・限度・標準見本、 識別及びトレーサビリティ）の手順書

管理番号 ③
 施行日 2002年5月25日
 改定日 2023.10.27



改訂履歴				
改定日	改訂No.	頁	改訂内容と理由	承認・確認印
23.10.27		1	出来栄え基準、限度・標準見本の規格を再編 不使用な規格は廃止、WEBの閲覧可とした	
			③-1 ③-2 製造（出来栄え・限度・標準見本、	

旭精工株式会社

内容 ③-1 製造(出来栄え基準・限度見本・標準見本の管理)の規格

③-2 製造(識別及びトレーサビリティの管理) 手順書

1.目的 旧規格の再編を行い不使用な規格は廃止し、活用できる内容にした。

2.適用範囲 全製品

4.内容

その1 キズ等、顧客の規格があるものはそれに準ずる。

その2 出来栄え・限度・標準見本が必要なものは都度サンプル制作を行う。
保管や規格化しない。

その3 当社の品質レベルについては、下記の通り定める。

◆キズ・膨れ等発生時は、品質に影響が出るものは、顧客の判断を仰ぐ。

その4 検査前・検査中・検査完了の状態は、常時識別できるようにする。

検査前 材料・加工済み分は、図面のみ添付がある状態

検査中 検査中の表記で仕分ける。混在しないようにする。

検査後 { 材料は、図面の材質表記欄にチェック、
加工済み分は、検査員の押印をする。

その5 不適合品の識別 良品と混在しないようにすぐに隔離し廃棄する。
部門長に報告する。

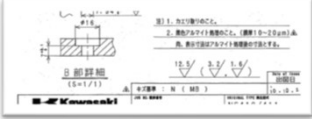


その6 工程進捗の識別 工程指示書に日付と加工者の氏名を記録する。

その7 トレーサビリティ ASAHIシステムで発行された番号でトレース可となる。

その8 顧客要求事項 工程指示書の指示は、守ること

トレーサビリティに関する記録は、品質記録として維持する。

③-1 ③-2 製造（出来栄え・限度・標準見本、識別及びトレーサビリティ）の手順書 フロー

	When いつまでに	who 誰が	what 何を	how どうする
	①	加工前に	作業担当者は	傷基準などを 確認する
		表面アラサなど 不可の部分は営業に連絡する		
START 計画	確認内容 ・キズ基準はないか？ ・表面粗さは可能か？ ・見本の作成は、必要ないか？ ・トレースは可能か？	①営業担当者は、図面にてキズ基準・表面粗さを確認する。 ②加工担当者は、上記を確認し、トレース出来ることを確認する。 例：川崎重工のキズ基準		
				
	②	加工時に	作業担当者は	要求内容を 確認する。
		プレートバックの傷基準		
実行		①キズ・打痕などに注意して加工を行う。 ②キズなどが入った場合、磨きの可否を確認し、対処する。 ③②を行った場合記録に残す。		磨き作業 
		検査前・検査中・検査完了の状態は、常時識別できるようにする。 検査前 材料・加工済み分は、図面のみ添付がある状態 検査中 検査中の表記で仕分ける。混在しないようにする。 検査後 材料は、図面の材質表記欄にチェック、加工済み分は、検査員の押印をする。		
	③	検査時に	検査員が	顧客要求事項を確認し 検証する
		① 目視検査 ②必要であれば粗さ測定器で図る Mitutoyo製sj-310	①切削面は0.8sくらいなら可能。 ②0.8s以下の要求は、研削などで対応する。	
検査			記録のポイント ①社内加工分は検査済み図面として品質記録となる ②仕入れ先の加工品は、検査済み図面があればそれを利用する。 上記以外や加工品以外は、可能な限り弊社が検証する。 ③要求事項に粗さも含まれている場合、その部分を検証する。	
	④	検査後	検査員が	適宜 確認する。
		①不適合品の識別 参照：不適合品の管理 ②工程進捗の識別 ③トレーサビリティ	良品と混在しないようにすぐに隔離し廃棄する。 部門長に報告する。 工程指示書に日付と加工者の氏名を記録する。 ASAHIシステムで発行された番号でトレース可となる。自動	
改善		