

QC工程表

工程番号	工程内容	管 理 方 法							
		管 理 点	管 理 点	管 理 点	管 理 点	管 理 点	管 理 点	管 理 点	管 理 点
		品質特性	基準、規格	検査方式	検査装置/項目	設備	記録	異常処置先	異常処置結果
1	材料手配	材質	図面	仕入れ先評価表 登録簿にある業者	—	—	注文書(購買文書)	営業担当者	「不適合品識別表」又は「顧客苦情処理願末書」の発行
2	材料受入	材質 外観	発注書(購買文書) 社内システム(工程指示書)	仕入れ先評価表の 品質ランクによる	金尺(スケール)	—	納品書 社内システム(工程指示書)	製造部門 部門長	
3	プログラム作成	顧客支給データ、図面	図面、公差	プログラムチェック (自主)	—	使用前点検/ 委託業者	図面 (作成者-青/プログラム検査-記録)	製造部門 部門長	
4-1	旋盤加工	切削寸法	顧客によって図面 又はJIS	自主チェック	ノギス・ゲージ(ブロックゲージ・デプス・ ビックテスト含む) マイクロメータ-(デプス含む)	保守点検	図面 (工程内検査) 検査数 n 1個 ⇒ n=1 2個~9個 ⇒ n=2 10個以上 ⇒ n=3	製造部門 部門長	
4-2	フライス加工								
5	マシニング加工 ・エンドミル加工 ・穴あけ加工	切削寸法 孔径/深さ	顧客によって図面 又はJIS	自主チェック	ノギス・ゲージ(ブロックゲージ・デプス・ ビックテスト含む) マイクロメータ-(デプス含む)	保守点検	図面 (工程内検査) 同上	製造部門 部門長	
6	2次加工 ・磨き処理 ・歪除去 ・ショットブラスト	外観	顧客によって図面 又は問い合わせにより 実施のこと	外観チェック	磨き:目視 歪除去:ビックテストなど ショットブラスト:目視	保守点検	図面 (工程内検査) 同上	品質管理 部門長	
7	研削加工	研削寸法	顧客によって図面 又はJIS	自主チェック	ノギス・ゲージ(ブロックゲージ・デプス・ ビックテスト含む) マイクロメータ-(デプス含む) 表面粗さ測定機	保守点検	図面 (工程内検査) 同上	製造部門 部門長	
8	外注加工 ・部品加工 ・表面処理	切削寸法 膜厚指示	顧客によって図面 又はJIS	8.4.2 管理の方式及び程度による	—	仕入れ先 評価表	注文書(購買文書)	購買部門長	
9	最終寸法検査	◆加工もれ ・外観 面取り ・寸法 形状 員数 ◆ソリ・歪み ◆キズ・打こん	顧客によって図面 又はJIS	8.5.2 識別及び トレーサビリティ 及び「検査手順書」	ノギス・ゲージ(ブロックゲージ・デプス・ ビックテスト含む) 金尺(スケール) マイクロメータ-(デプス含む) 目視	保守点検	図面 (工程内検査) 社内システム(工程指示書) 同上	品質管理 部門長	
10	出荷・梱包	◆図番 ◆製品名 ◆表面処理の有無 ◆顧客名 ◆員数 ◆納期	社内システム (作業指示書) 図面(顧客所有物) 社内システム(納期確認)	8.6 製品及びサービスのリリースによる	在庫の出し入れ 梱包形態による業者選定 表面処理の出し入れ 付属品(ヘリサート、ピン、ネジ)の確認	営業指示	送付案内状 図面(コピ-) 送り状	品質管理 部門長	

改訂 : 旭精工株式会社 2022.09.30



承認・確認