

③-1 ③-2 製造（工程内検査・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 不適用な規格は廃止、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(工程内検査・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。

※工程内検査の個数や注意事項は、フロー図で確認の事。

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											
<p>START</p> <p>計画</p> <p>↓</p>	① 加工前に	作業担当者は	傷基準などを	確認する											
	<p>表面アラサなど 不可の部分は営業に連絡する</p> <p>確認内容</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・キズ基準はないか？</li> <li>・表面粗さは可能か？</li> <li>・見本の作成は、必要ないか？</li> <li>・トレースは可能か？</li> </ul> <p>① 営業担当者は、図面にてキズ基準・表面粗さを確認する。</p> <p>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。</p> <p>例：川崎重工のキズ基準</p> 														
<p>実行</p> <p>↓</p>	② 加工時に	作業担当者は	要求内容を	確認する。											
	<p>プレートバックの傷基準</p>  <p>① キズ・打痕などに注意して加工を行う。</p> <p>② キズなどが入った場合、磨きの可否を確認し、対処する。</p> <p>③ ②を行った場合記録に残す。</p> <p>磨き作業</p>  <p>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。</p> <p><b>検査前</b> 材料・加工済み分は、図面のみ添付がある状態</p> <p><b>検査中</b> 検査中の表記で仕分ける。<u>混在しないようにする。</u></p> <p><b>検査後</b> 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。</p>														
<p>検査</p> <p>↓</p>	③ 検査時に	検査員が	顧客要求事項を確認し	検証する											
	<p>① 目視検査</p> <p>② 必要であれば粗さ測定器で図る</p> <p>Mitutoyo製sj-310</p>  <table border="1"> <thead> <tr> <th>検査数n</th> <th>頻度</th> <th>工程内検査について</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1個 ⇒ n=1</td> <td>全箇所</td> <td>※測定可能な公差部分のみ</td> </tr> <tr> <td>2個~9個 ⇒ n=2</td> <td>最初、最後</td> <td>左のn数を適用する。</td> </tr> <tr> <td>10個以上 ⇒ n=3</td> <td>最初、真ん中、最後</td> <td>測定値を図面に記録する。</td> </tr> </tbody> </table> <p>記録のポイント <b>一般公差部の記録は、品管が行う</b></p> <p>① 社内加工分は検査済み図面として品質記録となる</p> <p>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。</p> <p>上記以外や加工品以外は、可能な限り弊社が検証する。</p> <p>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。</p>				検査数n	頻度	工程内検査について	1個 ⇒ n=1	全箇所	※測定可能な公差部分のみ	2個~9個 ⇒ n=2	最初、最後	左のn数を適用する。	10個以上 ⇒ n=3	最初、真ん中、最後
検査数n	頻度	工程内検査について													
1個 ⇒ n=1	全箇所	※測定可能な公差部分のみ													
2個~9個 ⇒ n=2	最初、最後	左のn数を適用する。													
10個以上 ⇒ n=3	最初、真ん中、最後	測定値を図面に記録する。													
<p>改善</p> <p>↓</p>	④ 検査後	検査員が	適宜	確認する。											
	<p>① 不適合品の識別</p> <p>参照：不適合品の管理</p> <p>良品と混在しないようにすぐに隔離し廃棄する。</p> <p>部門長に報告する。</p> <p>② 工程進捗の識別</p> <p>工程指示書に日付と加工者の氏名を記録する。</p> <p>③ トレーサビリティ</p> <p>ASAHIシステムで発行された番号でトレース可となる。自動</p> 