

アルミ鋳物（製品名：ピストン） QC工程表（簡略表）

K I C

1 . 材料管理

記号	工程	設備 等	管理項目	管理方法	頻度 等	管理者
	材料受入	-	外観	目視	材料ごと	担当者
	* A C 4 C		材質	ミルシート	材料ごと	管理責任者
	材料保管	材料保管場所	数量（重量）	管理シート	材料ごと	担当者

2 . 金型管理

記号	工程	設備 等	管理項目	管理方法	頻度 等	管理者
	金型/木型 準備	造型現場	外観	目視	金型ごと	管理責任者
			寸法	ノギス	金型ごと	管理責任者
			破損	目視	金型ごと	管理責任者
	使用待機	保管場所	アドレス	表	金型ごと	作業員

3 . 溶解管理

記号	工程	設備 等	管理項目	管理方法	頻度 等	管理者
	溶解 * 2 H * 7 2 0	重油ルツボ * 2 0 0 k g or * 1 5 0 k g	重量	はかり	チャージ毎	作業員
			温度	電子温度計	チャージ毎	作業員
			添加材	はかり	チャージ毎	作業員
			脱ガス処理	窒素ガス入れ、攪拌	チャージ毎	管理責任者
	(注湯)	取鍋	時間	目視	チャージ毎	作業員

4 - 1 . 鋳造管理

記号	工程	設備 等	管理項目	管理方法	頻度 等	管理者
続く	造型	型枠	大きさ	ノギス測定	製品ごと	作業員
			深さ	ノギス測定	製品ごと	作業員
			破損	目視	製品ごと	作業員
		砂	硬さ	砂触測	製品ごと	作業員
			ガス抜け	砂種類	製品ごと	作業員
	注湯	取鍋	時間	目視	製品ごと	作業員
	型ばらし	現場	外観	目視	製品ごと	作業員
	清掃	ショット	外観	目視	製品ごと	作業員
	鋳仕上げ	グラインダー	外観	目視	製品ごと	作業員
	寸法検査	ノギス	各寸法	ノギス測定	製品ごと	管理責任者
	熱処理	熱処理機	T 6	温度・時間	製品ごと	管理責任者
	完成品検査 材質 寸法	公共試験場 テストピース	引張り強さ	N/m m ²	ロットごと	管理責任者
			伸び	%	ロットごと	管理責任者
			硬さ	HBS	ロットごと	管理責任者
製品		各寸法	ノギス測定	製品ごと	管理責任者	

4 - 2 . 鑄造管理

記号	工程	設備 等	管理項目	管理方法	頻度 等	管理者
	在庫	完成品倉庫	種類・数量	管理表	ロットごと	担当者
	出荷	-	種類・数量	管理表	ロットごと	担当者

記号の意味：・・・受入，・・・その他の作業，・・・製造作業，・・・外注

5 . その他

(1) 上記QC工程表の簡略表について

上記QC工程表は簡略表になっています。お客様と打合わせした詳細項目は別紙に下記内容を網羅して作成いたします。ノウハウが網羅された表になるため、お客様と弊社での社外秘管理と致します。

< 工程 >

フロー図 J I S Z 8 2 0 6 に準拠した記号で、工程の流れ，工程要素間の関連を示して記入する。

工程要素 作業名

機械・設備名 使用する設備・治工具・測定器などを具体的に記入する。

重要度 特に重要な工程か、などが“ ”などで識別されている。

* 内部監査，経営者の見直し等での着眼点に活用する。

< 管理条件 >

管理項目 安全・品質などを確保する上で、その工程で管理すべき項目を記入する。

管理水準 各管理項目に対し維持すべき水準を明記する。狙い値の他、上限・下限も記入する。

サンプリング 管理する頻度が具体的に示されている。ロットの定義が明確になっている。

責任部門 各管理項目の責任部門が明確にされている。

測定器，
測定方法 各管理項目をどのようにチェック・測定するかが明確になっている。特に、外観の判定基準が限度見本などで定められていること。

記録方法 チェック・測定した結果をどのように記録するか、が明確になっている。特に「重要度」の欄に重要と指定された管理項目は、管理図等で重点管理されている。

異常時の処理 異常が発生したときに処置を指示する責任者が明確になっていること。

責任者

異常時の処理 異常に対してどのような処置をとるか、が明確にされていること。

処理方法

関連標準類 上記各項目の詳細を規定する標準書，手順書などが明確にされ、両者の内容は整合性がとれていること。(標準書，QC工程表，現場作業の対比は監査における重要なポイントである)

再発防止管理 過去に発生したトラブル，品質問題など、注意事項があれば、それが簡潔に示されていること。(内部監査，経営上の見直しの着眼点になる)