

Q C 工 程 表					品 名	鋼 種	指示書番号	出荷先		
工程No.	工程名	管理項目	管理基準値	測定方法・設備	記録様式	担当者	関連文書	異常連絡先	備 考	
1	材料受入れ	1 材質	1 抜き取り検査	1 Niton分析器	納品書	海野・秋葉	入庫依頼書	購入担当者		
		2 放射線量	2 各梱包・車両検査	2 NeutronRAE II						
		3 外観	3 表面・梱包状態の確認	3 目視						
		4 数量	4 個数及び数量	4 納品書を目視						
2	切断前作業	1 材料準備	1 始業前確認により材料選定	1 口頭及び現場確認	加工日報	各作業者	出庫指示書	海野・秋葉及び 営業担当者	* 切断不要品については、出荷前作業に進む	
		2 材質	2 切断用材料の抜き取り検査	2 Niton分析器						
		3 放射線量	3 切断用材料の表面検査	3 NeutronRAE II						
		4 移動	2 作業場に切断用材料移動	2 フォークリフト						
		5 梱包容器	5 空梱包容器の風袋測定	3 デジタル計量器						
		6 容器の表示	6 切断予定の鋼種・風袋(T/Wを)出荷ラベルに表示し 容器側面に貼付け、コンペアー落下地点に設置	4 なし						* コンペアーはシャーリング切断機にのみ 使用し、プラズマ切断機には使用しない
		7 切断機点検	7 切断機周辺に障害物のないことの確認	5 目視						* 切断機:シャーリング・プラズマ切断機をいう
		8 注油作業	8 切断機の刃物上部の3ヶ所に注油開始	6						* 注油作業:シャーリング切断機にのみ適用
		9 通電	9 切断機作動レバーのOFFを確認し、分電盤内の 電源をONにする	7 作動レバー・分電盤						
		10 コンペアー作動	10 コンペアー周辺に障害物なしで作動スイッチON	8 コンペアー作動スイッチ						
		11 切断機作動	11 切断機周辺に障害物なしで作動レバーON	9 切断機作動レバー						
3	切断作業	1 切断寸法	1 約 100x100mm	1 シャーリング切断機	加工日報	各作業者	出庫指示書	海野・秋葉及び 営業担当者	* 自動シャーリング切断機を使用時は、「2-11」前に 切断長さのメモリー設定する	
		2 切断寸法	2 約 150x200mm	2 シャーリング・プラズマ切断機						
		3 切断寸法	3 約 150x250mm	3 シャーリング・プラズマ切断機						
		4 切断寸法	4 約 200x300mm	4 シャーリング・プラズマ切断機						
		5 切断寸法	5 約 200x400mm	5 シャーリング・プラズマ切断機						
		6 切断寸法	6 約 200x700mm	6 シャーリング・プラズマ切断機						
4	切断品投入	1 投入確認	1 所定の梱包容器への落下・投入	1 シャーリング切断機では コンペアーによる自動投入					* 切断作業と切断品投入は連続作業となることが多い	
				2 プラズマ切断機は手作業投入						
5	出荷前作業	1 計量	1 梱包容器へ投入後の計量	1 デジタル計量器	加工日報	各作業者	出庫指示書	海野・秋葉及び 営業担当者		
		2 表示	2 「2-6」の出荷ラベルに総重量(G/W)・正味重量(N/W)・ 切断加工日・管理番号(使用材料出所・加工者)を明記	2 なし						
		3 梱包	3 発送方法に応じたの梱包作業	3 パレット・ラッピング・鉄バンド						
		4 材質	4 梱包容器の上部切断品を抜き取り検査	4 Niton分析器						
		5 放射線量	5 梱包容器の周囲及び切断品の抜き取り検査	5 NeutronRAE II						
6	出荷	1 出荷先	1 出荷指示書に基づく出荷先の確認	1 目視	業務作業日報	海野・秋葉	出庫指示書	海野・秋葉及び 営業担当者		
		2 材質・数量	2 出荷指示書に基づく材質・数量・個数を出荷ラベルで確認	2 目視						
		3 トラック積込み	3 商品積込み後、水濡れ防止	3 荷台カバーシート						
注 意 事 項						作成・改定日	変 更 事 項		承認	作成
						2011. 10 . 1				
						2012. 10 . 1				
									文書番号: A-46100	