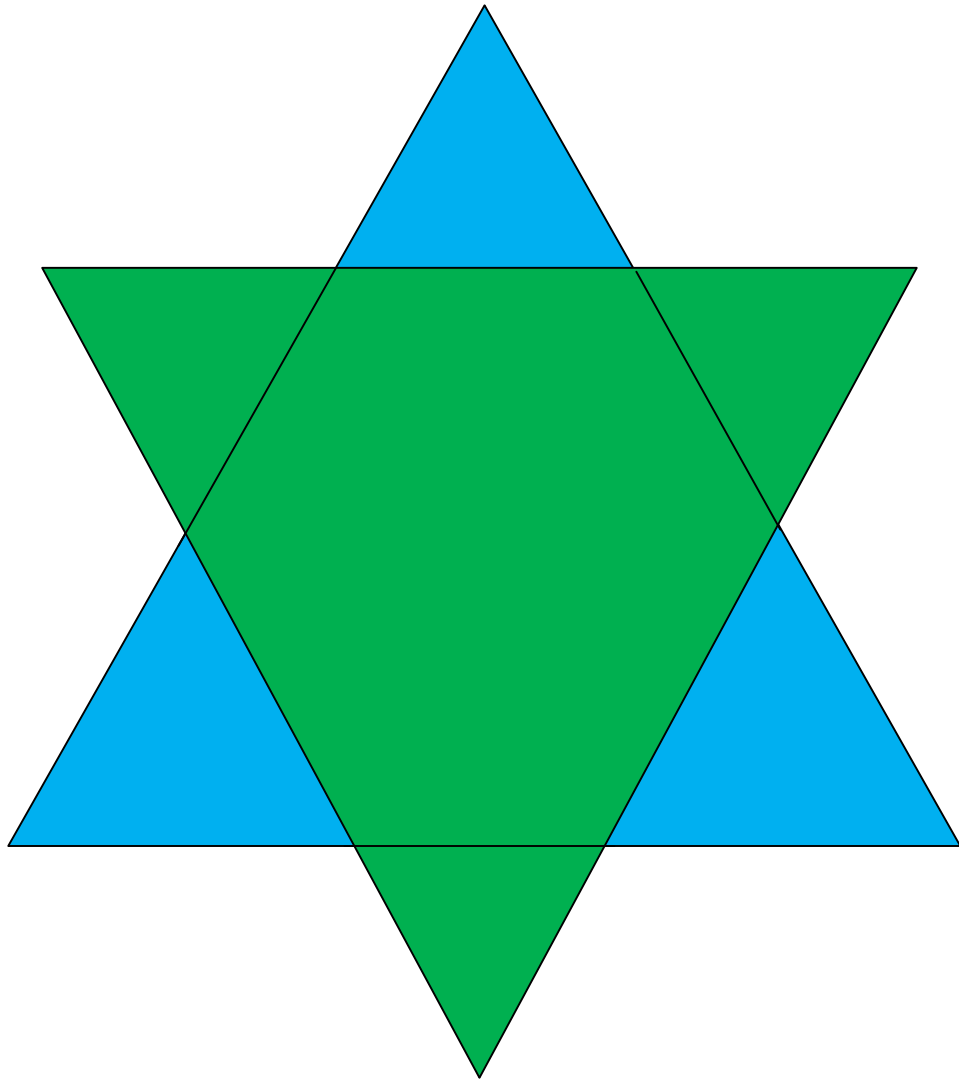


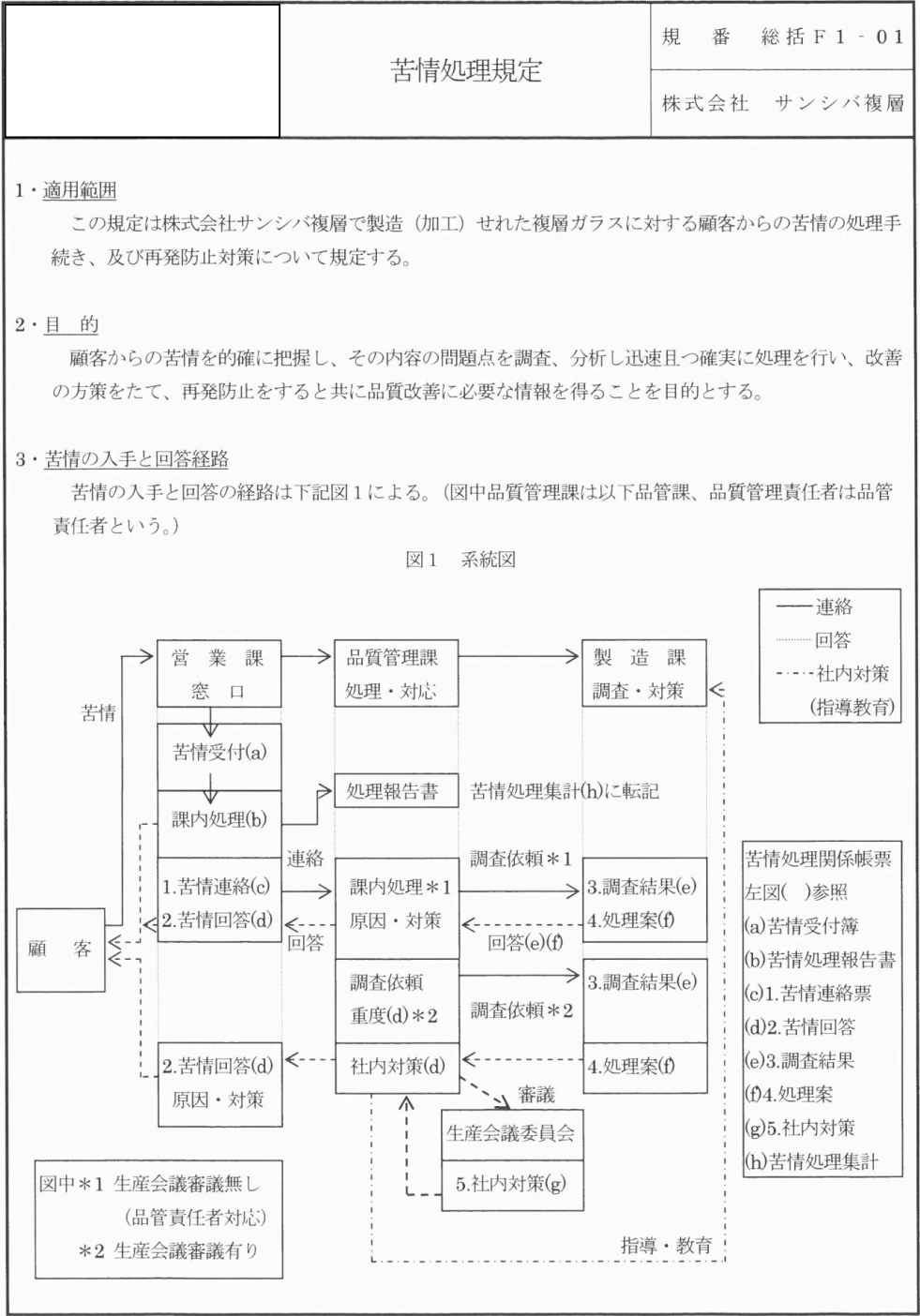
社内管理規定



● 目次

- 1－1 苦情处理規定 P1～5
- 2－1 品質管理規定 P6～9
- 3－1 組織体系 P10～11
- 4－1 受入検査 QC 工程表 P12
- 5－1 工程管理（1）～（4）QC 工程表 P13～16
- 6－1 製品検査 QC 工程表 P17

1 - 1 苦情処理規定



1－2 苦情処理規定

		1
		規 番 総 括 F 1 - 0 2
4・苦情処理の職務分担及び処理基準		
苦情受付から回答迄の職務分担及び処理基準は下記のとおりとする。		
4.1 営業課…苦情処理窓口		
①顧客から苦情の連絡が入った場合、パソコン検索により出荷日・製造日・製品ロット No・現場名・金額等の確認を行う。確認ができたものは苦情受付簿に記入する。		
②苦情の事由が、品質に関わる以外の原因（破損、指示ミス等）であれば、営業課内で処理する。顧客の要望により代替品の出荷計画又は値引き又は返品処理を行う。1ヶ月分の処理集計を苦情処理報告書にまとめ、品管課長に報告する。その他は、直に様式1．苦情連絡票を作成し上長の押印後、品管課に手渡し原因追及及び再発防止対策を依頼する。		
③品管課より苦情回答があれば、速やかに電話又はFAX又は文書（郵送）で顧客に回答する。回答は必要に応じて品管責任者・生産管理部長又は品管課長が同行し、顧客に対し原因及び再発防止対策の釈明を行う。		
4.2 品管課・品管責任者…原因追及・処理・対策・回答・再発防止教育		
①営業課より手渡された苦情連絡票に受理Noを記入する。課内で処置できるものは内容により製造課と合議し再発防止対策（社内教育・技術指導及び助言）を講じる。苦情回答を作成し営業課に手渡す。必要に応じて就業者に対し技術指導、知識習得等の教育を製造課と合同で行う。		
②苦情の事由が製造工程に関わる場合は、様式2．苦情回答の処理区分③に調査依頼の月日を記入し、製造課に対し調査依頼をする。又苦情の現場（現物）確認方法等については営業課と顧客の協議により決定したものに従う。		
③現物が返品され、原因調査の時は製造課と合同で行う。製造課より調査結果報告及び処理案が提出されたものを基に、再発防止対策に関する指導及び助言を行う。様式5．社内対策の原案を作成し、重度な苦情の場合は生産会議委員会で審議し対策を決定する。その他の場合は様式2．苦情回答を作成し営業課に手渡す。		
④社内対策が決定したものは、全社員に対し苦情も内容・原因・再発防止策について説明し、技術指導又は知識の習得が必要な場合は、担当部署に対し教育を製造課と合同で行う。		
4.3 製造課…原因調査・処理案（再発防止）		
①品管課より追跡調査又は現物確認調査依頼があったものは、材料の受入状況・各データ等から苦情の要因と思われるものを探りだし、分析し調査結果を作成する。		
②調査結果より苦情原因及び再発防止対策を立案、様式4．処理案を作成し品管課に提出する。		
③生産会議委員会で審議した苦情について、苦情発生状況及び今後の対策について反省会を開き、その結果を品管責任者に報告する。		
5・帳票管理		
営業課受付後の苦情処理に必要な帳票並びに取扱は下記の通りとし、保管は帳票管理規定による。		
①様式1（1.苦情連絡票 2.苦情回答）		
②様式2（3.調査結果 4.処理案 5.社内対策）		
株式会社サンシバ複層		

1-3 苦情処理規定

1

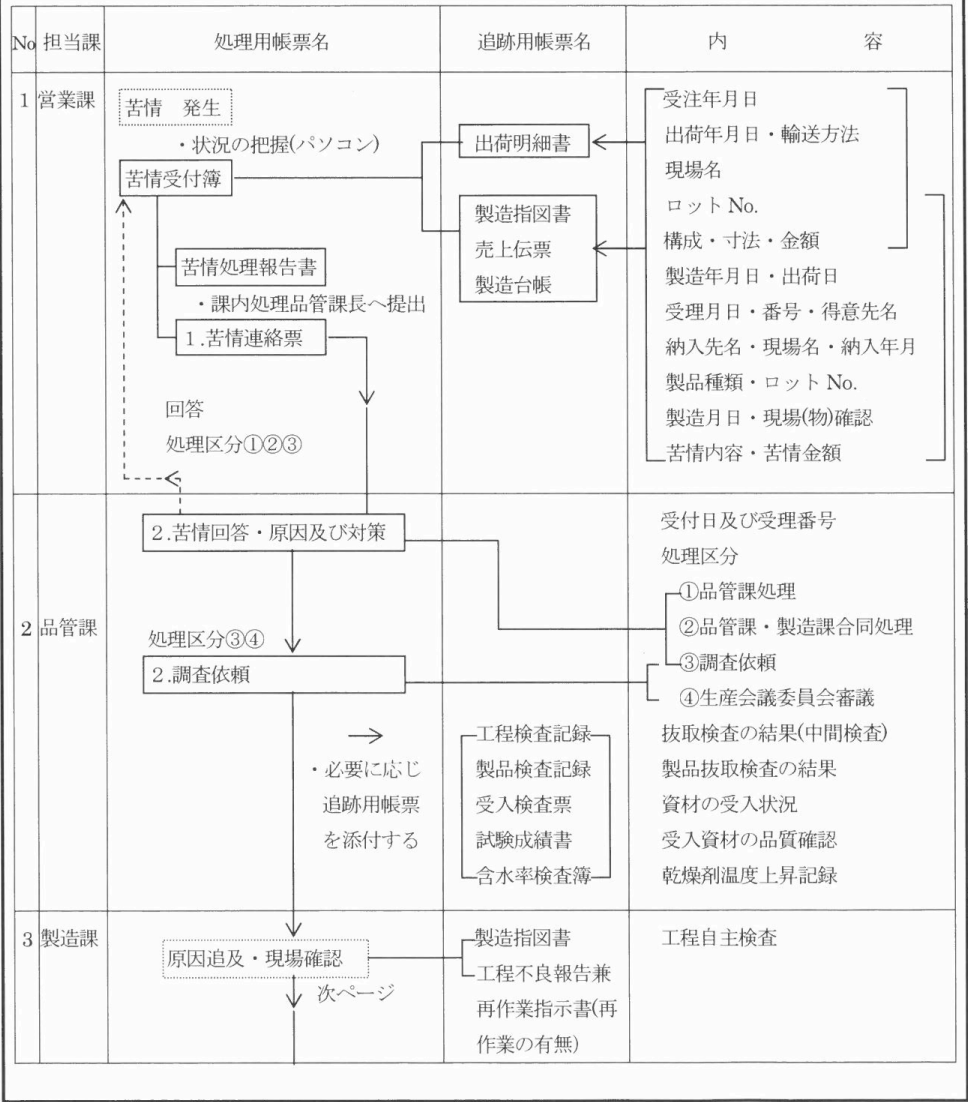
規 番 総 括 F 1 - 0 3

③様式3（苦情処理回答 顧客用）は必要に応じて発行する。
上記①～③に使用経路は図1参照とする。

6・原因調査（ロットの追跡）

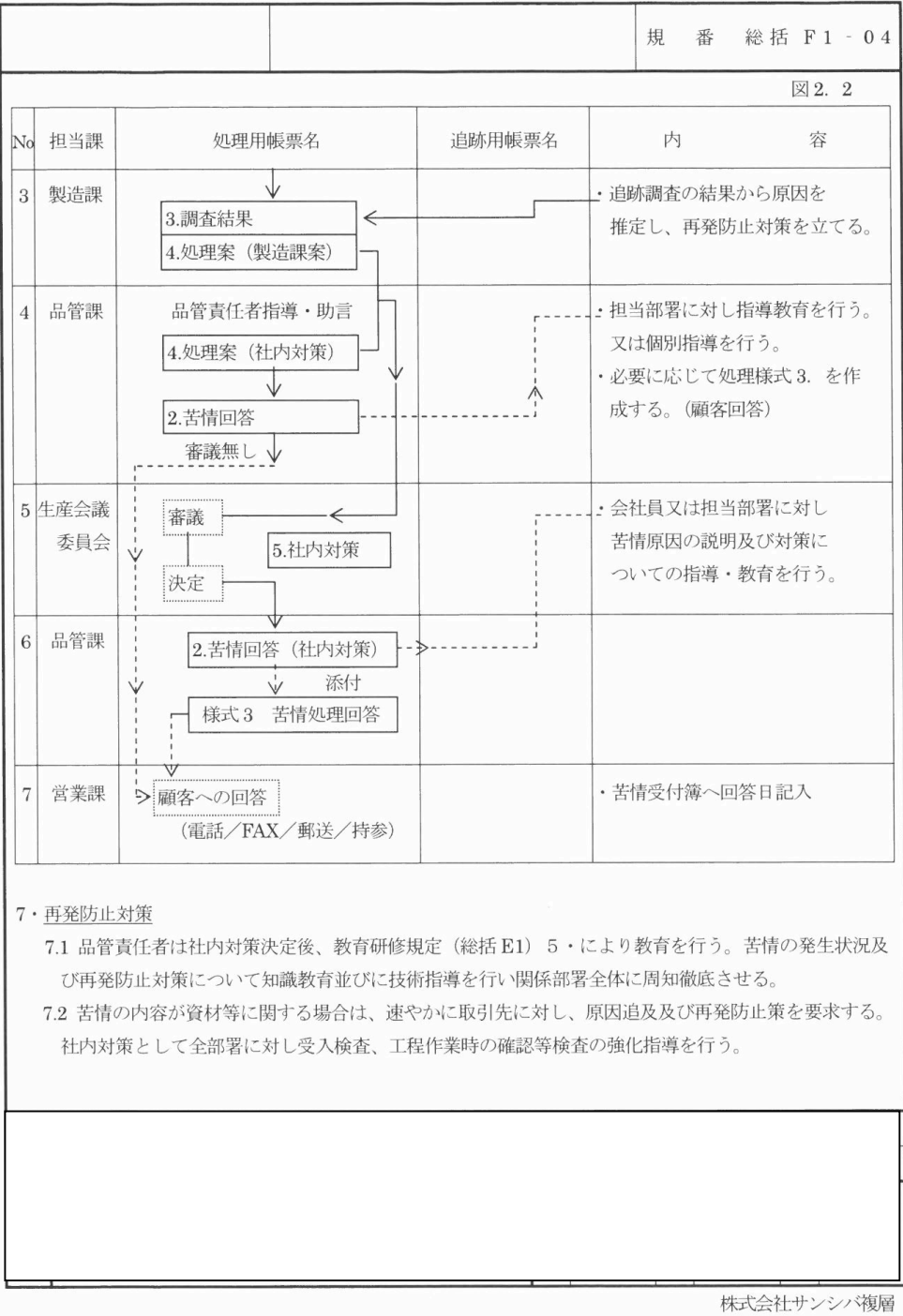
苦情受付後下記によりロットの追跡を行う。

図2. 1



株式会社サンシバ複層

1 - 4 苦情処理規定



1－5 苦情処理規定

様式 1

1. 苦情連絡票

営業課→品管課→(製造課)→品管課(本票保管)→営業課(コピー)

受理年月日	年 月 日 ()	受理番号		代 行	課 長	受 付
得意先名		担当者名				
納入先名		納入年月	年 月			
現場名		製品種類	①EP ②EPG ③HEP			
ロット No		苦情金額	¥	製造年月日	年 月 日	
確認方法	1. 現場確認 ①指定 月 日 () ②別途打合せ					
	2. 現物確認 ①返品 (路線便) 日頃 ②自社引取					
苦情内容						

2. 苦 情 回 答

品管課→(製造課→品管課)→営業課(コピー)

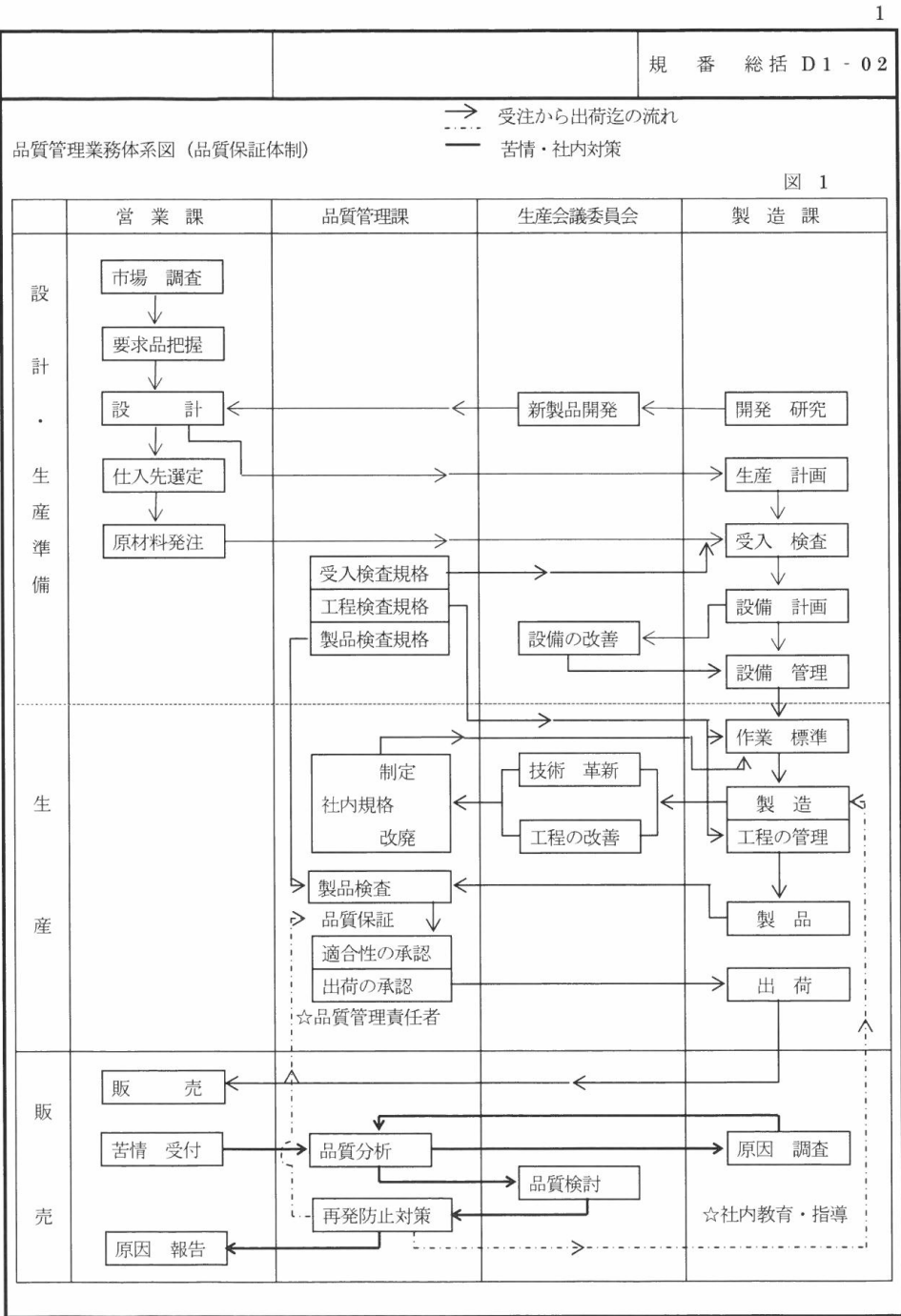
受付月日	年 月 日 ()	受理番号		受理者	印
処理区分	①品管課による処理 (品管責任者指導) ②品管課・製造課合議 (品管責任者指導)				
	③調査依頼 月 日 () ④生産会議委員会審議 ⑤				
原因及び対策 (得意先用回答別紙 有り・無し)					
月 日 作成 品管責任者					

2－1 品質管理規定

1

	品質管理規定	規 番 総括 D 1 - 0 1
		株式会社 サンシバ複層
1・適用範囲 この規定は株式会社サンシバ複層で製造（加工）する複層ガラスの品質管理業務の計画及び実施について規定する。 2・基本方針 顧客の要求する製品品質を確保するための、品質管理業務を全社的に行うものとする。 3・品質管理業務 品質管理業務は品質管理責任者（以下品管責任者という。）及び品質管理課が主体となり推進業務を行う。その職務内容は組織・職務権限分掌規定（総括 B1）に規定する職務区分による。 (1) 各課の品質管理業務体系は、図 1（次ページ）による。 (2) 製品の品質管理は次により行う。 ①製品の管理（J I Sに規定する品質） 後規程 5・5.2 による。 ②製品の J I S 適合性及び出荷承認 品管責任者は製品の品質が J I Sに適合しているかどうか状態を把握し、適合性の承認を行う。適合性は製品検査（抜取検査）を実施し、全ての検査項目が合格した場合、そのロットは適合とし、出荷の承認をする。不適合があれば、出荷の承認をしない。製品規格（製品 A1）及び製品検査規格（検査 C1）による。 (3) 品質体系の適合性及び有効性について原則的に一年毎に見直しを行う。見直しは毎年 11 月品質月間時に品管責任者が主体になり行い、改廃の必要が生じた場合は社内規格制定改廃規定により行う。改廃の必要がない場合は維持管理に努める。 4・教育訓練及び計画 品質意識の向上、固有技術・知識の習得、社内規格の制定改廃に伴う整備内容を就業者に理解させ実行させるため（周知徹底）の教育訓練等を教育研修規定（総括 E1）により計画的に行なうものとする。教育訓練の推進は品管責任者が主体になり行う。		

2-1 品質管理規定



株式会社サンシバ複層

2-2 品質管理規定

5・品質管理の実施

5.1 原材料及び部品の管理

原材料及び部品の管理は、原材料規格（材料 A 1 ～ A 5、住宅用 B 1 ～ B 2 ・ C 1）及び原材料受入検査規格（検査 A 1）に基づき行う。

5.2 製品の管理

(1)品質

①外 観

製品検査規格（検査 C 1）に基づき検査を行い、データよりパレト図を作成し安定した品質の確保に努める。

②露 点

製品検査規格（検査 C 1）に基づき検査を行なう。供試体 5 体を測定温度 $-40 \pm 2^{\circ}\text{C}$ で測定し、その結果を管理する。

③加速耐久性（封止の加速耐久性・光学薄膜の性能の加速耐久性）

製品検査規格（検査 C 1）に基づく。

(2)熱性能（断熱性・日射熱遮へい性）

製品検査規格（検査 C 1）に基づく。

(3)形状・寸法及び許容差

製品検査規格（検査 C 1）に基づき検査を行い、データより寸法及び厚さの許容差それぞれのヒストグラムを作成し、ばらつきの管理をする。

(4)材料

受入検査記録簿より購入先の品質を確認し、見逃せない品質に関する事項については、購入先（製造元）に対し対策を申し入れる。試験報告書等の確認、J I S マーク品の場合はマークの確認をする。乾燥剤の品質確認は 5.3(4)、封止材の品質確認は 5.3(5)による。

(5)包装

包装標準（包装 A 1）に基づく。

製品の包装は、品管責任者が J I S 規格への適合性の承認、並びに出荷承認をおこなったものについて行う。（J I S 適合性及び出荷承認簿の確認）出荷明細票には承認印のあるものを 1 包装毎に貼付する。

5.3 製造工程の管理

作業標準及び工程検査規格（検査 B 1）により工程の管理を行う。

(1)作業者が作業標準に基づき作業を行い、工程検査規格により自主検査を行う。

(2)工程不良が生じた場合、工程不良報告兼再作業指示書により再作業を行う。集計により工程不良のパレト図を作成し、不良原因の追及・検討・対策を講じる等、技術の向上・安定した工程を維持するための努力をする。（製造課・品質管理課の合同管理とする。）

(3)品質特性についての抜取検査を工程検査規格により行う。結果を判定基準と比較し合否判定を行う。

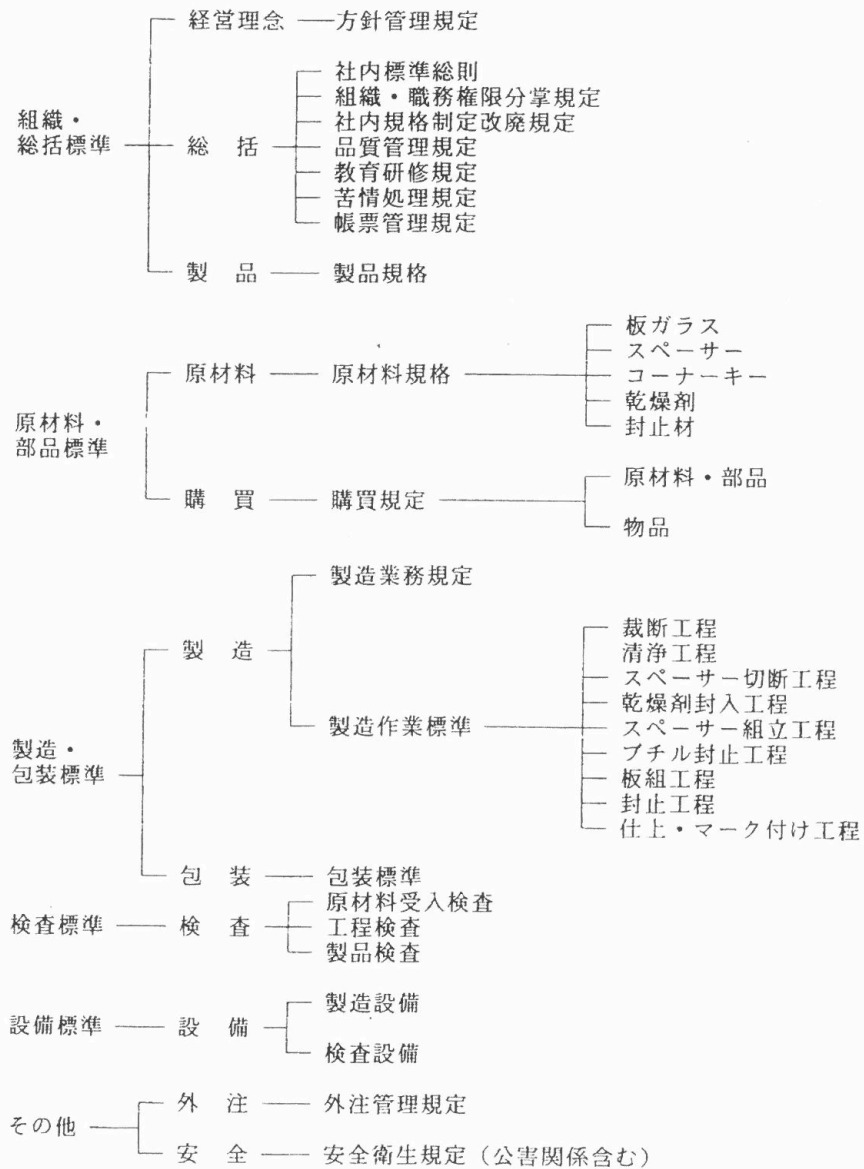
2－3 品質管理規定

		1
		規 番 総 括 D 1 - 0 4
(4)使用乾燥剤は、毎日始業時及び開梱時（タンクに補充前）に含水率測定を作業標準（製造 A 4）に基づき行い、その結果より乾燥剤の品質を確認する。又、始業時封入量の測定を行う。 (5)封止材の混合状態、保持並びに硬度を工程作業管理月報に記録し品質の安定を確認する。（封止工程） (6)品質特性の外観は、作業を行いながらの全数自主検査とする。（工程検査規格 検査 B 1） 6・品質管理活動の討議 品質管理活動を長期的に向上発展させていくため、生産会議・定例会にて品質管理の進め方、今後の方針、反省、処置について討議する。又年 1 回（必要により 2 回）品質管理活動の社長診断を行う。 7・苦情処理 製品出荷後の苦情は苦情処理規定（総括 F 1）に基づき迅速に行う。 8・設備の管理 製造設備及び検査設備の管理は、下記規格に基づき管理する。 ①製造設備管理規格（設備 A 1） ②検査設備管理規格（設備 B 1） 9・材料及び製品の保管 原材料及び製品の保管は劣化しないよう下記により管理する。 ①板ガラス材料 原材料規格（材料 A 1， 10.2 保管）による。 ②乾燥剤 原材料規格（材料 A 4， 6.2 保管）による。 ③封止材 原材料規格（材料 A 5， 7.2 保管）による。 ④スペーサー、コーナーキー、住宅用部材（グレチャン・アタッチメント・格子等）は段ボール箱を雨水に当てないよう又箱内の材料が損傷しないよう丁寧に扱い運搬し所定の場所に保管する。 ⑤製品 製品規格（製品 A 1， 9. 保管）による。 10・管理記録帳票の保管 品質管理に関する帳票の保管は帳票管理規定（総括 G 1）により管理する。		

株式会社サンシバ複層

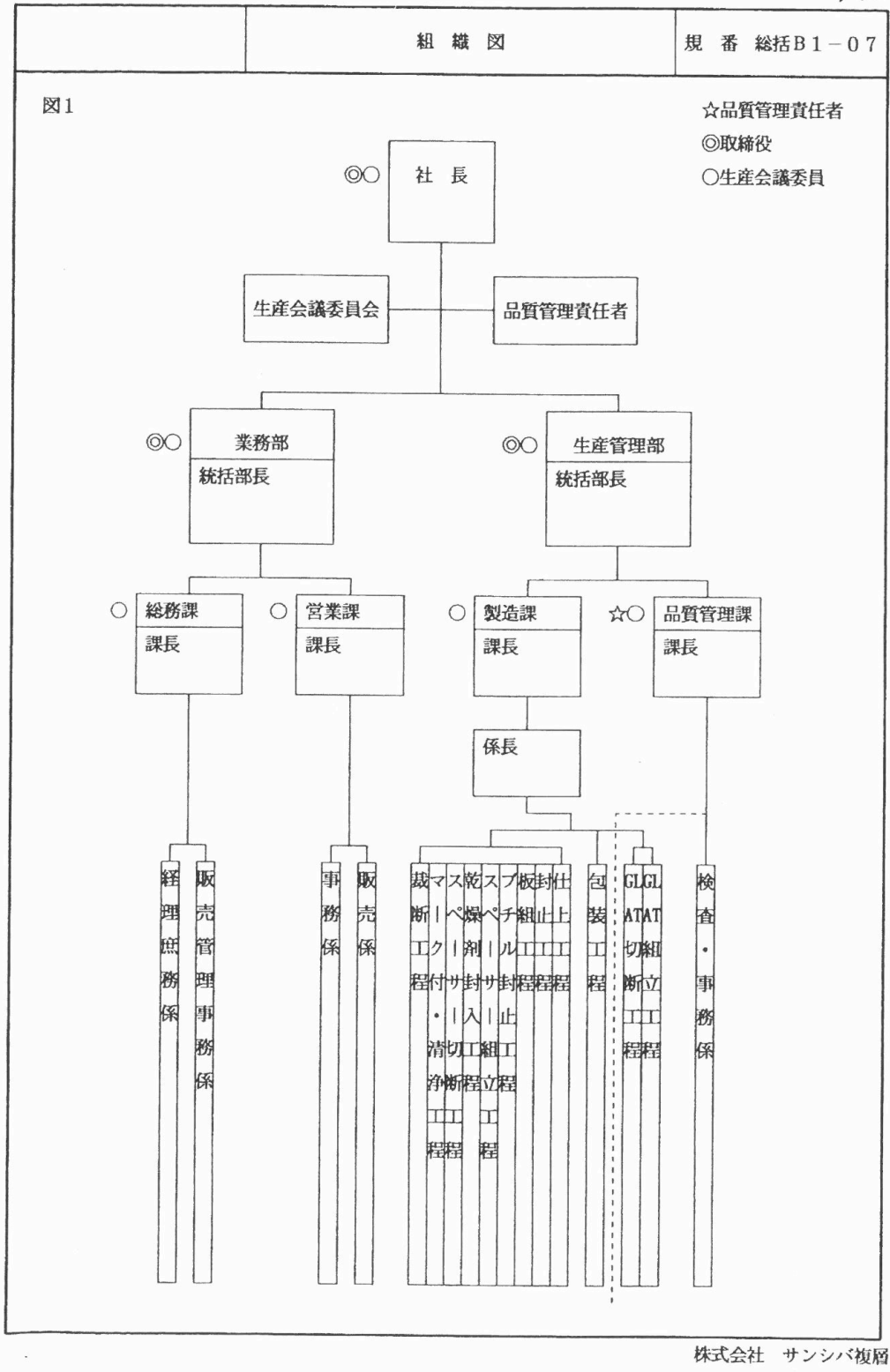
3-1 組織体系

社内標準体系



株式会社サンシバ複層

3-2 組織体系



QC工程表									
No. 1									
1. 受入検査 ロット：各種1回の発注単位を1ロットとする。 担当者：工程担当者又は製造課長に命じられた者。									
原材料名	品質	品質の確認	検査項目	測定器具	受入検査方式	判定基準 (原材料規格A1～A5)	引用社内規格	保管及び 不合格品の処置	
・フロート、磨き 板ガラス	・R3202	評価書により 確認する。	外観	限定見本	包装の荷前等による破損の確認。 その他の外観は板組工程へ管理を 移管する。	外から見える破損、欠けが無いこと。 泡、異物、ひび、欠け、角、模様不 良 (型板) 等の欠点が無い事。	受入検査 検査A1の2の2.2表2.1 作業標準 板組工程A7の6の6.1表 1.2手順4の①	保管 (原材料規格 材料A1) 1.種類毎に保管してあること 2.梱入、梱入板ガラスは切断 面が割れないように保管。	
・型板ガラス	・R3203		表示寸法 (厚さ)	ノギス	定寸法；品種別毎にパレット手前 1枚測定。n=1, n-1, c=0	厚さ 許容差 厚さ 許容差 3.4, 5.6 ±0.3 12.15 ±0.8	受入検査規格 検査A1の2.1の表2.1 検査A1の2.2の表2.1	1.返品又は廃棄処分する。 2.定寸法；厚さ不良 n=1, c=0 不良が生じたパレットの手 前より連続5枚測定し c=0の 場合そのパレットは合格。c=1 の場合は不合格とする。全パ レットn=5, c=0で検査。c=1 の場合は不合格とし返品する	
・梱入、梱入 板ガラス	・R3204		鋼製巻尺		定寸法；添付の帳票と受入検査票よ り、パレットに表示の寸法を確認。 注文寸法；異品種・異寸法毎に1枚 測定。n=1, c=0	寸法許容差；長さ、幅 ±1.0 mm 対角寸法差異 2mm以内	作業標準 裁断工程A1の12.2の表2.3 受入検査規格 検査A1の2.2の表2.1 受入検査規格 検査A1の2.1の1.1		
・合わせガラス	・R3205								
・強化ガラス	・R3206								
・熱線吸収板 ガラス	・R3208								
・熱線反射ガラス	・R3221								
・倍強度ガラス	・R3222		銘柄 数量		受入検査票及び入荷時に添付され た帳票と入荷の内容を確認。c=0		受入検査規格 検査A1の2.1の1.1		
・スベーパー	・材質 ・断面形状	製品検査成 績書 出荷検査成 績表 より確認。	外観	限定見本	種類別に1包装単位の中から1本 又は1個抜取検査する。n=1, c=0	・スベーパーの外観 すりきず・へこみ・切断キズ・ 溶接部凸凹・ひびり・割れ ・コーナーキーの外観 ヒケ、バリ (有害な変形の有無) ・使用に差し支える欠点がないこと。	受入検査規格 検査A1の2.2の表2.1 原材料規格 材料A2の4.5.2の表6 原材料規格 材料A3の4.2の表3	保管：工程内所定の棚に保管。 不合格品の処置：n=1, c=1の 場合、再度n=10, c=1は合格 とし c=2は不合格とする。 受入ロット全部 n=10, c=1 の検査をする。1包装c=2 は返品又は代替品請求。	
・コーナーキー	・外観		表示寸法		受入検査票及び入荷時に添付され た帳票と現品の品種寸法を確認する。				
・乾燥剤	・種類 ・粒度 ・含水率	試験成績書 により確認。	種類 銘柄 数量		受入検査票及び入荷時に添付され た帳票と入荷の内容を確認する。 使用時 (開封時) に含水率の測定 を行う。	・温度上昇≧3.0℃	受入検査規格 検査A1の2.2の表2.2 作業標準 製造A4の6.	保管：含水率が含まないよう に所定の棚に保管する。 不合格品の処置：返品又は代 替品の請求をする。	
・封止材	・種類 ・銘柄	検査報告書 により確認。	銘柄 数量		受入検査票及び入荷時に添付され た帳票と入荷の銘柄及び数量を照合 する。又包装容器の外観 (四み) の 検査を行う。	・入荷時包装容器に凹みがないこと。	受入検査規格 検査A1の2.2の表2.2	保管：変質しないように、 速やかに所定の場所に保管。 不合格品の処置：返品又は代 替品請求。(包装容器)	

QC工程表

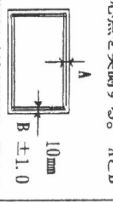
No. 2

2. 工程の管理（1）

工程名	管 理		品質特性	管 理		又 は	検 査		法	判定基準	引用社内規格	不合格品の処置
	項目名	設備名		検 査 方 式	検査ログ		測定器具	記録及び管理				
裁断	裁断設備の寸法精度	ガラス切機		設備の始業点検を点検周期により行う。 寸法の精度検査を点検周期で行う。	異寸法毎の初物1枚。	工程担当者 製造課 品管課 作業員	ノギス	設備点検 チェックリスト	製造指図明細書の確認欄にチェック表示。	許容範囲 ±0.4 mm以内	作業標準、製造A1の設備管理規定、設備A1の8、 設備管理規定、設備A1の表1.2 手順4 工程検査、検査B1の2.1の表1.1	異常の場合は設備管理者に報告し、設備管理規定により処置する。 設備の微調整又は外部に修復依頼。 部品交換等設備管理規定により行う 再度裁断作業を行う。2枚目を初物として再度測定する。不合格品は半端材料として再度使用できるものは使用しその他は処分する。
			(抜取検査)	n=5、c=0 形状：対角2寸法を測定し差を求め。 長さ幅：隣り合う2辺について測定する。 厚さ：裁断した板ガラスの任意一カ所を測定する。	当日生産分の作業ロットとする。	社内検査員又は製造課及び品管課 課長	鋼製巻尺 JIS級品	裁断工程検査報告	原則として正方形又は長方形とする。 許容範囲内であるか確認する。	±0.1 mm	工程検査、検査B1の2.2の表2.1	同製品ロットの全数検査を行う。 不合格品は半端材料として扱う。 新たに n=5 の検査を行い c=0 の場合 同作業ロットは合格とし、c=1 の場合は作業ロット全数を検査する。 受入検査の不合格品の処置による。
スベークサ切断	切断設備の寸法精度	スベークサ切断機		設備の始業点検を点検周期により行う。 寸法の精度検査を点検周期により行う。	異寸法毎の初物1本。	工程担当者 製造課 品管課 作業員	ノギス	設備点検 チェックリスト	製造指図明細書の確認欄にチェックをする。	許容範囲 ±1.0 mm	作業標準、製造A3の6、 設備管理規定、設備A1の表1.2 手順5④ 工程検査、検査B1の表1.2 手順5②	異常の場合は設備管理者に報告し、設備管理規定により処置する。 部品交換等設備管理規定により行う 再度切断作業を行う。2本目を初物として再度測定する。不合格品は、半端材料として使用できるものは使用しその他は処分する。
			(抜取検査)	n=5、c=0 寸法 ±1.0 mm 外観 限定見本	当日生産分の作業ロットとする。	社内検査員又は製造課及び品管課 課長	鋼製巻尺 JIS級品	スベークサ切断工程検査報告	切断した寸法が許容範囲内であるか確認する。 使用に差し支える欠点がない事。		工程検査、検査B1	同製品ロットの全数検査を行う。 不合格品は半端材料として扱う。 新たに n=5 の検査を行い c=0 の場合 同作業ロットは合格とし、c=1 の場合は作業ロット全数を検査する。

QC工程表											No. 3	
2. 工程の管理 (2)												
工程名	管 理 項 目		品質特性 項目名 許容 差	管 理 方 式	検 査 又 は 検 査 ロ ッ ト	担 当 者	測 定 器 具	法 則 及 び 管 理		判 定 基 準	引用社内規格	不 合 格 品 の 処 置
	項目名	設備名						記録及び管理				
乾燥剤封入	封入量	乾燥剤封入装置		設備の始業点検を点検周期により行う。 使用時（開梱時）含水率の測定を行う。 温度上昇≧30℃	使用時タンクから採取。 開梱時。	工程担当者 製造課長又は命じられた者	含水率測定器具	設備点検 チェックリスト 記録簿	A 量 許容差	作業標準・製造A4の5.2 及び表2 工程検査・検査B1の2.1の表1.1	異常の場合は設備管理者に報告し、設備管理規定により処置する。 不合格品は返品又は廃棄処分とする。 社外原因：追跡調査依頼 社内原因：追跡調査し対策を講じる。	
									4 27g ±1.5g			
（自主検査）				始業時、品別別に初物について封入量の測定を行う。 作業時に充填具合を目視で全数確認する。	初物1本	作業者	封入量測定器具	乾燥剤封入量測定簿	8 46g ±2.0g	作業標準・製造A5の5.2 及び表2 工程検査・検査B1の2.1の表1.1	封入量が不足の場合は再度充填する	
									9 52g ±2.0g			
スベークーザ組立	組立方法 （自主検査）	コーナークーザ		作業時に接合部及び外観の確認をする。 n=5、c=0	全数	作業者	限定見本	鋼製巻尺 JIS級品	スベークーザ組立工程検査報告	組立状態 スベークーザ寸法に13mmを加算した値を基準に、4辺の測定を行う。 コーナークーザが所定の部位迄挿入されている事。	作業標準・製造A5の6.表1.2 手順4 工程検査・検査B1の2.2 表2.1 及び表2.2 同製品ロットの全数検査を行う。 新たに n=5 の検査を行い c=0 の場合同作業ロットは合格とし、c=1 の場合は、作業ロット全数を検査する。	
												寸法 ±1.0 mm
ナチル封止	封止状態	ナチルエクストルーダー		組立接合部の状態及び組立不良、曲り、汚れ等ないか確認する。	全数	課長	限定見本			作業標準・製造A6の工程検査B1の2.の表1.1 設備管理・設備A1	異常の場合は設備管理者に報告し、設備管理規定により処置する。	
												外観 限定見本
清浄	清浄作業方法	製造ライン型洗浄機	外観	設備の始業点検を点検周期により行う。 板組工程へ管理移管。	全数	作業担当者	限定見本	設備点検 チェックリスト	量、位置、とざれ、角補強状態	作業標準・製造A2の作業標準・製造A7の6.の表1.2 手順4と5	異常の場合は設備管理者に報告し、設備管理規定により処置する。	
												外観

株式会社サンジ・福岡

QC工程表												No. 4	
2. 工程の管理 (3)													
工程名	管 理 項 目		品質特性		管 理 方 法				引用社内規格	不合格品の処置			
	項目名	設備名	項目名	許 容 差	検 査 方 式	又 は 検査ロット	担 当 者	測定器具			記 録 及 び 管 理	判定基準	
板組	スベーク位置・板ずれ (自主検査)	製造ライン 取付ガイド プレス機			設備の始業点検を点検周期により行う。 作業開始時、1組についてスベーク位置・板ずれ及びプレス圧着状態を確認する。 2組目より目視で確認する。	初物1組	工程担当者 作業者	鋼製巻尺 JISJ10品	設備点検 チェックリスト	位置：±1.0 mm 板ずれ：2.0 mm以内	作業標準、製造A7 設備管理、設備A1 工程検査、検査B1 作業標準、製造A7の6 の手順 7. の①②	異常の場合は設備管理者に報告し、 設備管理規定により処置する。 ・スベーク位置不良は手直しする。 ・板ずれ出直しできないものは、 廃棄処分する。	
					板ガラスをスベーク取付ベンチの蛍光灯の光を通し目視で確認する。 (元板不良・汚れ確認) マーク付け位置全数目視で確認する。	全数	作業者	限定見本		泡、傷、カケ、等がない事。 型板の模様不良、網入の場合、網不良、錆でない事、汚れ無い事。	受入検査規格、検査A1 原材料規格、材料A1 作業標準、製造A7の6、 の手順 4①及び 5①	元板の不合格品は裁断工程へ戻す。 (作業標準、製造A7の7.1.10b)による。)	
	(自主検査)	外観	限定見本	抜取検査 寸法 ±1.0 mm	n=5 c=0 スベーク位置：隣り合う2辺のほぼ中心点を実測する。AとB		当日生産分を1ロットとする。	社内検査員又は製造課及び品管課課長	鋼製巻尺 JISJ10品	板組工程 検査報告	検査方式の図を参照。 スベーク位置 10±1.0 mm 短辺寸法 2,000 mmを越える場合 12±1.0 mm	工程検査、検査B1の2.2 の表2.2 工程検査、検査B1の8	同製品ロットの全数検査を行う。 新たに n=5の検査を行い c=0の場合 同作業ロットは合格とし、c=1 の 場合は作業ロット全数を検査する。
											2.0 mm以内	板ずれ：ずれの差異測定 12±1.0 mmとする。)	

株式会社サンノ・俊周

QC工程表													No. 5
2. 工程の管理 (4)													
工程名	管 理 項 目		品質特性		管 理 方 式	又 は 検 査 ロット	検 査 担 当 者	検 査 方 法		判定基準	引用社内規格	不合格品の処置	
	項目名	設備名	項目名	許 容 差				測定器具	記録及び管理				
封止	封止状態・時間	チオコール			設備の始業点検を点検周期により行う。		工程担当者		設備点検 チェックリスト	室内気温10±2° 以下の場合加温する。	作業標準、製造A8の5.1の表1	異常の場合は設備管理者に報告し、設備管理規定により処置する。	
		エクスター											
		ルーダー											
		クーラー											
		回転											
	(自主検査)	テーパー			封止材の混合状態：充填作業前に確認をする。 作業終了後硬度測定用の試料を採取し、翌日仕上作業開始前に測定する。 保持時間15時間以上。	試料1個	作業者	色調見本	封止工程管理月報	養生保持15時間以上 硬度25以上	作業標準、製造A8の5.1の表1 工程検査、検査B1の2.1の表1.2	混合不良：設備管理者に連絡し指示を仰ぐ。原因を追及し処置を行う 硬度不良：養生時間の確認をして、保持時間経過後再度測定する。	
		ヒーター											
		(加温室)											
ワーク付け	ワーク付け方法・位置 (自主検査)	サウンドアラストワークソフ装置			設備の始業点検を点検周期により行う。ワークの位置の実測をする。 外観：ワークの鮮明さ 作業時目視確認する。	初物1枚	工程担当者	限定見本 鋼製巻尺 JIS級品	設備点検チェックリスト	ワークの鮮明さ・位置の確認をする。	設備管理規定、設備A1ワーク付作業、製造A9製品規格、製品A1	文字が不鮮明な場合はステンシルを交換し、再度やり直す。 不合格品は廃棄処分する。	
仕上げ	(自主検査)	外観			蛍光灯の光を通し確認。	全数	品管課	限定見本	製品検査表	透視に差し支える汚れ接着剤の飛散が無い事。	作業標準、製造A9の5.1①	抜取検査で不合格品が生じた場合は製品検査規格による。	
		形状寸法											
		露点											
		加速耐久性 断熱性、 日射熱遮蔽性											
	(抜取検査)	外観			製品検査 製品検査 製品検査 製品検査 製品検査	全数	社内検査員	限定見本	製品検査表	透視に差し支える汚れ接着剤の飛散が無い事。	外注管理規定、外注A1製品規格、製品A1製品検査、検査C1		
		形状寸法											
		露点											
		加速耐久性 断熱性、 日射熱遮蔽性											

株式会社サンノック製薬

QC工程表

No. 6

3. 製品検査

工程名	管 理 項 目		品質特性	管 理		又 は 検 査 方 法	管 理		判定基準	引用社内規格	不合格品の処置										
	項目名	設備名		検査方式	検査ロット		担当者	測定器具				記録及び管理									
製品検査	(採取検査) n=3, c=0	外観	形状・寸法	1 mm未満 ±2 mm 2 mm未満 +2 mm -3 mm 2 mm以上 ±3 mm	ガラス正面約50mmの距離から適切な照明の下で、目視で透視する。 長さ及び幅の測定：辺線から約15mm離れた位置において辺に平行に測定する。原則として隣り合う2辺について行なう。 対角寸法：対角寸法の計算値と測定値の差を求める。 4mm以内	仕上作業の終了した社内検査員	目視	製品検査表 (寸法： ヒストグラム)	内面に透視に差し交える汚れ、接着剤等の飛散が無いこと。 許容差は左記に寄る。中空窓が2層以上のものについては当事者間の協定による。	製品規格、製品A1の3.1 検査規格、検査C1の5.1 検査C1の8.1	寸法、厚さ、外観が不合格となった場合、同製品ロットを全数検査する。選別後、新にn=5, c=0で検査する。C-1の場合そのロットは不合格とし製造課へ返却、全数検査する。(ガラス外面の汚れは拭き取る。) 露点試験で不合格となった場合、新にc=5で検査を行う。C-0の場合合格とし、C-1の場合そのロットは不合格とし、製造課へ返却、全数検査を行う。										
												露点	JISに規定の方法で測定する。	毎週水曜日 祝日は翌日	露点試験器具	製品規格、製品A1の3.2	試験の結果不合格となった場合は、設計の再検討、材料の選定並びに製造条件を細密にわたり検討し改正する。				
												加速	試験成績書を確認する事で検査を省略する(外注)		外注試験依頼書	製品規格、製品A1の7.1					
												耐久性			熱性能計算値表	製品規格、製品A1の7.2					
												断熱性	日射熱達へい性	JIS R 3209の5.に規定する計算式により求める。			計算値	JIS R 3209.3のa)の表1の特性値	製品検査、検査C1の7.2		
												出荷指示	出荷の承認			品質管理責任者	製品検査表(検査成績)	出荷承認書	検査項目全て合格の確認。	製品検査、検査C1の7.2 包装標準、包装A1の5.1	