

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

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 不使用な規格は廃止、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(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。]

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

