 [Traduzido do Inglês para o Português - www.onlinedoctranslator.com](https://www.onlinedoctranslator.com/pt/?utm_source=onlinedoctranslator&utm_medium=doc&utm_campaign=attribution)

|  |  |
| --- | --- |
| 1. Propósito  2. Âmbito  3. Estabelecimento, revisão, abolição e promulgação  4. Formas de gráficos de controle de processo  5. Informações necessárias  6. Quando desenvolver um gráfico de controle de processo  7. Referência para desenvolvimento  8. Tempo de desenvolvimento  9. Desenvolvimento de departamentos/se  ações  10. Consulta e aprovação  11. Alterações nas cartas de controle de processo  12. Armazenamento  13. Outros | O objetivo destas Regras é definir os assuntos necessários ao desenvolver / revisar gráficos de controle de processo para realizar o trabalho de produção correto e controle de processo de acordo com as "Regras de Controle de Produção" (APQ-AM-001) da Empresa de Eletrodomésticos (doravante, "AP ") da Panasonic Corporation, padronizando e unificando as operações.  Estas Regras são aplicáveis ​​aos casos em que se torna necessário desenvolver/revisar gráficos de controle de processo que são aplicados aos produtos fabricados pela AP.  Estas Regras serão estabelecidas, revisadas e abolidas pelo Diretor de Manufatura da AP (CMO) e promulgadas pelo Diretor da APDivisão Corporativa de Inovação em Manufatura.  O formulário do Anexo 1 deve ser usado para gráficos de controle de processo, desde que, entretanto, outros formulários prescritos pordivisõese os locais de produção podem ser usados ​​desde que todas as informações necessárias a seguir estejam neles contidas.  Um gráfico de controle de processo deve conter as seguintes informações. (Consulte o Anexo 2 para obter instruções sobre como preencher o formulário.)   1. Nome da linha 2. Modelo (se mais de um modelo for coberto pelo gráfico e apenas um modelo representativo for mostrado, liste todos os outros em um anexo ou outro documento) 3. Data de Estabelecimento 4. Número de controle 5. Departamento/seção que desenvolveu o gráfico 6. Caixas para selos (ou assinaturas) de quem desenvolveu, foi consultado e aprovou o gráfico 7. Histórico de revisões, datas de revisão, motivos para revisão, responsáveis, aprovação 8. Especificação do número de sequência do processo ou fluxo de trabalho do processo (sequência)   (Quaisquer artigos reparados/retrabalhados devem ser realimentados para um processo no qual sua qualidade após tal reparo/retrabalho possa ser assegurada. O processo ao qual eles devem ser realimentados deve ser indicado em um gráfico de controle de processo, folha de operação, etc. )   1. Fluxograma   (10) Nome do processo  (11) Tipo (PS, processo especial, processo antiestático)  (12) Equipamentos, gabaritos e ferramentas  (13) Condições de trabalho (controle de processo/equipamento)  - Itens de controle  - Valores de controle  - Medindo instrumentos  - Frequência (de medições ou amostragem.Exemplo: n = 1 no início do trabalho, n = 1/semana, 100%, etc.)  - Registros (folhas de verificação de processo, folhas de verificação de equipamentos, etc.)  (14) Características de qualidade (controle de mão de obra)  - Itens de controle  - Valores padrão (insira os valores de controle quando necessário)  - Método de medição  - Frequência (de medições ou amostragem.Exemplo: n = 1 no início do trabalho, n = 1/semana, 100%, etc.)  - Registros (folhas de verificação de qualidade de processo, gráficos de controle de processo, folhas de controle de processo, registros de inspeção diária, etc.)  (15) Documentos relacionados (manual de operação do equipamento nº, documento de inspeção do equipamento nº, outra norma nºs., etc.)  (16) Folha de operação nº.  (17) Observações (use esta caixa para inserir itensmerecendo menção especial)  - Informações de contato em caso de anormalidade (não exigida no formulário padrão, mas essencial para obter a certificação ISO/TS 16949)  - Características especiais (não exigidas no formulário padrão, mas essenciais para obter a certificação ISO/TS 16949)  Um gráfico de controle de processo deve ser desenvolvido nas seguintes circunstâncias.   1. Em princípio, um gráfico de controle de processo deve ser desenvolvido para todos os novos produtos à medida que são desenvolvidos, desde que, no entanto, o processo de desenvolvimento de um gráfico de controle de processo para um novo produto que seja produzido no mesmo processo de um produto existente possa ser omitido, desde que fique claro que o gráfico de controle de processo para o produto existente será utilizado.   Um gráfico de controle de processo deve ser desenvolvido através do uso de: desenhos; especificações; resultados de revisões de projeto, FMEA sobre processo e FTA de segurança; especificações do equipamento; e outros documentos relevantes.  Um gráfico de controle de processo deve ser desenvolvido antes do estudo do protótipo de produção em massa para obter aprovação após consulta. Se a ocasião exigir, no entanto, o gráfico deve ser desenvolvido antes do estudo do protótipo de engenharia.  Um gráfico de controle de processo descreve o resultado do projeto de um processo que permiteo departamento de produçãopara garantir a qualidade do produto, ao mesmo tempo em que alcança uma produção eficiente. Como tal, o gráfico deve ser desenvolvido poro departamento de produção.  Caso o gráfico seja desenvolvido por uma função que não sejao departamento de produção, o mesmo deve ser verificado poro departamento de produçãoapós a sua conclusão.  Um gráfico de controle de processo deve ser consultado (verificado) poros departamentos/seções responsáveis ​​pelo controle de qualidade e engenharia.Consulta com o departamento/secção responsável pela engenhariapode ser substituído por consulta como departamento de engenharia da fábricadesde que o conteúdo e as intenções dos desenhos sejam completamente compreendidos no momento da entrega.  Caso seja necessário consultar outros departamentos/seções, um divisãodeve buscar tal consulta adicionando uma caixa para "Consulta" no gráfico de controle do processo.  A consulta com um Gerente de Segurança do Produto deve ser buscada para os processos de segurança do produto.  Um Gerente de Produção (superintendente da planta ou Gerente Geral de Produção) deve dar a aprovação final aos gráficos de controle de processo.  Nos casos em que a consulta e a aprovação são solicitadas em um comitê padrão, etc., tais práticas podem ser aceitas desde que sejam registrados os registros da consulta e aprovação nodivisãopreocupado.  Após qualquer alteração, adição ou exclusão de processos,o departamento/seção de produçãodeve revisar os gráficos de controle de processo sem demora, especificando as razões para a revisão, e consultar o Gerente de Controle de Qualidade (Gerente de Controle de Segurança do Produto, no caso de um processo de segurança do produto) e obter a aprovação do Gerente de Produção.  O histórico de tais alterações, ou seja, a data da alteração e os motivos da alteração, devem ser especificados.  Um gráfico de controle de processo deve ser armazenado por umpdepartamento/seção de produção (ou o departamento/seção que o desenvolveu) e retido por pelo menos dez (10) anos após a descontinuação da produção.  Outros assuntos necessários devem ser definidos nas normas/procedimentos de cadadivisão. |

1-1

1-1

1-1

1-1

1-1