 [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/revogação, eemissão  4. Definições  4.1 Nome da organização e operação  5. Aplicação  5.1 Participação em DRs gerais  5.2 Aquisição do projeto  5.3 Cronogramas de desenvolvimento  5.4 Pré-produção para massaProdução          5.5AQ1 decisão de produção em massa  6. Armazenamento de registros  7. Outros | O objetivo dessesPadrõesé estabelecer operações detalhadasatéAQ1 (decisão de produção em massa) de acordo com as "Regras de Controle de Produção" (APQ-AM-001) da Panasonic Corporation's Appliances Company (doravante denominada "AP"), a fim de garantir o início suave da produção em massa para novos produtos.  EssesPadrõesdeve ser aplicável às operações para iniciar a produção em massa de novos produtos que são realizadas entre a fase de projeto e decisão de produção em massa (AQ1) de produtos que são produzidos por AP'sempresas/divisões.  EssesPadrõesdevem ser estabelecidos, revisados ​​erevogadopelo Chief Manufacturing Officer (CMO) da AP, epublicadopelo Diretor da AP Corporate Manufacturing Innovation Division.  As definições dos termos usados ​​nestas Regras são descritas a seguir.  (1) Sistema de produção  Um sistema para um bom desempenhoplano de produção, pedidos e controle de estoque. As disposições deste instrumento que dizem respeito a um sistema de produção entrarão em vigor uma vez que um sistema com funções para realizar tais trabalhos tenha sido introduzido e colocado em uso.  Todos os nomes de unidades organizacionais usados ​​nestas Regras são designações gerais, e cada unidade de negócios pode lê-los de forma diferente ou ajustar o escopo de seu trabalho para corresponder às suas situações.  De acordo com um novo plano de desenvolvimento de produto, o departamento de produção deve, antes das DRs gerais, compilar em um “Relatório de DR de Fabricação” (Anexo 1) assuntos para discussão/verificação em relação à fabricação de acordo com as principais perspectivas na “Revisão de Projeto (DR) Padrões de Operação de Implementação” (APQ-BD-004). Após ser aprovado pelo chefe do departamento de produção, o relatório deverá ser utilizado como insumo para DRs gerais.  Cadadivisãopode optar por utilizar um formulário próprio desde que contenha conteúdos semelhantes aos do “Relatório de DR de Fabricação” (Anexo 1).  (1) Quando o departamento de design/desenvolvimento confirmou que as seguintes condições são atendidas, o consentimento deve ser dado para a aquisição do design. O departamento de produção assumirá o corpo principal de operações para proceder à preparação para a produção em massa de novos produtos. Consulte as “Normas de Operação de Negócios no Exterior” (AQ-BG-007) para obter informações sobre transferência para divisões no exterior.  (2) Para que a aquisição seja aprovada, desenhos e especificações, listas detalhadas de peças/componentes, padrões de produtos, materiais em liberação de desenho e documentos sobre desenvolvimento mencionados em uma Decisão AQ (e seus anexos) devem ser assumidos, ou datas de liberação para materiais a serem liberados e datas para conclusão dos materiais de desenvolvimento devem ser esclarecidos. Além disso, as perspectivas para todas as questões relativas a pelo menos Q, C e D devem ser esclarecidas.  Quando o cronograma de desenvolvimento após a passagem do projeto para a produção em massa precisar ser alterado, os departamentos relevantes devem entrar em contato com o departamento de engenharia de produto, que deve então convocar uma reunião de ligação conforme necessário, a fim de modificar/ajustar os cronogramas de desenvolvimento após consulta.  (1) Arranjos de encomenda para pré-produção para produção em massa  oa seção de engenharia de produção deve, após reunião para decisão de comercialização, confirmar/ajustar o número de unidades protótipo de produção em massa e o cronograma parapré-produção para produção em massaque cada departamento deseja. A seção de engenharia de produção deve então emitir uma ordem para o arranjo depré-produção para produção em massaapós consulta aos departamentos relevantes e após o chefe do departamento de produção afixar seu selo no pedido.  (2) Preparação de gráficos de controle de processo, folhas de operação e folhas de verificação de processo  odepartamento de produção deve preparar os documentos acima antes do estudo do protótipo de produção em massa. Consulte os “Padrões de Preparação de Carta de Controle de Processo” (APQ-BM-003) e os “Padrões de Preparação de Folha de Operação” (APQ-BM-004).  (3) Preparação para pré-produção para produção em massa  Dentrode acordo com a ordem de disposição depré-produção para produção em massa, rdepartamentos relevantes devemusar um sistema de produção paraprepare parapré-produção para produção em massaapós registrar os dados mestre no sistema de produção. Seo registro mestre de um sistema de produção que diz respeito a certas tarefas ainda não foi concluído antes de tais tarefas serem executadas, os preparativos devem ser feitos por outros meios.  (Responsabilidades dos departamentos relevantes)  - Registro do mestre comum (mestre do artigo/dados básicos, lista de peças <BOMs>): Departamento de produção  -Inserir planos de produção e ordenar os departamento/seção de compras para organizar materiais e peças/componentes: seção de controle de produção  -Emissão de folhas de pedidos (organização de peças/componentes): Compras seção de departamento  -Inserção de planos de produção e realização de montagem prévia: Produção seção de departamento  - Inspeção de recebimento de peças/componentes novos: Qualidade seção de departamento  -Determinação de detalhes de irregularidades e confirmação das perspectivas atuais: D departamento de design/desenvolvimento/seção  -Confirmação de preparação e progresso de equipamentos, etc.: Produção departamento/seção de engenharia  (4) Montagem prévia  A critério dodepartamento/seção de produção, a montagem prévia deve ser realizada conforme necessário antespré-produção para produção em massaa fim de identificar quaisquer problemas relativos à montagem.  (5) Confirmação da preparação parapré-produção para produção em massa  Antes depré-produção para produção em massa, a seção de engenharia de produção deverá, a critério de seu chefe, convocar os departamentos relevantes para preparar uma “Folha de Decisão do Protótipo de Produção em Massa” (Anexo 2), que determina o status de aquisição de peças/componentes produzidos em massa ou produzidos sob condições semelhantes, a qualidade de peças/componentes, o status de desenvolvimento de documentos de controle, problemas com montagem prévia, etc. A seção de engenharia de produção deve decidir sobre a implementação depré-produção para produção em massaapós ter o chefe da seção de engenharia de produção afixar seu selo no formulário e ter o mesmo aprovado pelo chefe do departamento de produção.  Cadadivisãopode optar por utilizar um formulário próprio, desde que contenha conteúdos semelhantes aos da “Folha de decisão do protótipo de produção em massa” (Anexo 2).  (6) Estudo de protótipo de montagem  A montagem e verificação de protótipos para produção em massa deve ser realizada usando equipamentos de produção em massa sempre que possível.  ① Integrantes: A seção de produção terá papel central no estudo do protótipo de montagem. Membros das seções de design/desenvolvimento, controle de qualidade, controle de produção e compras podem participar conforme necessário. Departamentos relevantes que não os mencionados acima podem ser convocados se assim for considerado necessário.  ② Itens para revisão: exame de procedimentos/métodos de montagem, identificação de regiões defeituosas, exame de aparência e desempenho, verificação de equipamentos, gabaritos e ferramentas, validação de projeto e quaisquer outros assuntos relativos a processos em geral, como entrada de materiais e pessoa-hora.  ③ Depoispré-produção para produção em massa, a produçãoseçãodeveregistrar registros no sistema de produção,entregar protótipos produzidos em massa para cada departamento/seção de acordo com a ordem para arranjos depré-produção para produção em massae processe a transferência.  (7) Validação de qualidade  O departamento de garantia de qualidade deve validar a qualidade dos protótipos produzidos em massa. Consulte os “Novos Padrões de Operação de Revisão de Qualidade de Produção em Massa de Novo Produto” (APQ-BQ-002) para obter detalhes.  (8) Reuniões de revisão de protótipos de produção em massa  Seguindopré-produção para produção em massa, a seção de engenharia de produção deve convidar os membros que testemunharam a montagem de protótipos de produção em massa para realizar uma reunião de revisão de protótipos de produção em massa para determinar quaisquer problemas com protótipos de produção em massa e seus processos e discutir planos para lidar com esses problemas, e então entrar no resulta em um “Relatório de DR de fabricação” (Anexo 1).  (9) Pedido de mudança/ação  Depois de tê-lo afixado com um selo para verificação pelo chefe dodepartamento/seção de engenharia de produção e aprovado pelo chefe do departamento de produção, a seção de engenharia de produção deve distribuir o "Relatório de DR de fabricação" da reunião de revisão do protótipo de produção em massa para os departamentos relevantes.  De acordo com o conteúdo do “Relatório de DR de Fabricação” (Anexo 1), os departamentos relevantes devem tomar as medidas apropriadas para tentar resolver quaisquer problemas e relatar os resultados de suas ações ao departamento/seção de engenharia de produção.  oO departamento de design/desenvolvimento deve, se for considerado necessário na reunião de DR de fabricação, alterar os desenhos e liberá-los. Consulte os “Padrões de Operação de Implementação de Revisão de Projeto (DR)” (APQ-BD-004) para obter detalhes.  (10) Confirmação de desempenho/qualidade  oO departamento de qualidade deve revisar e verificar a avaliação de desempenho/qualidade de protótipos de produção em massa pelos departamentos de design/desenvolvimento, qualidade e avaliação de produto. Consulte os “Novos Padrões de Operação de Revisão de Qualidade de Produção em Massa de Novo Produto” (APQ-BQ-002) para obter detalhes.  (1) Preparação de materiais para decisão de produção em massa AQ1  oA seção de engenharia de produção deve, de acordo com os “Materiais Preparatórios AQ1”, preparar os materiais necessários para a decisão de produção em massa, e ter um selo neles afixado pelo chefe do departamento de Engenharia de Produção e aprovado pelo chefe do departamento de produção.  Consulte os “Padrões de Implementação AQ” (APQ-BQ-001) para a lista de materiais a serem preparados para AQ1.  (2) Procedimento paraDecisão de produção em massa AQ1  ① oO departamento de produção deve realizar reuniões AQ1 e, se uma decisão de produção em massa for tomada, preencher uma “Folha de Decisão AQ1” juntamente com os departamentos relevantes e distribuí-la aos departamentos relevantes após consulta com o chefe do departamento de qualidade e obter aprovação sobre o progresso para o próximo passo (aprovação doDivisãoDdiretor).  A “Folha de Decisão AQ1” está anexada às “Normas de Implementação AQ” (APQ-BQ-001).  ② As reuniões AQ1 devem ser realizadas para todos os produtos com níveis de desenvolvimento A, B ou C, e aqueles que têm nível de desenvolvimento D, mas são designados pelo Diretor da Divisão ou pelo chefe do departamento de qualidade.Não obstante o acima exposto, as reuniões AQ1 para produtos com classificação de desenvolvimento C ou D podem ser omitidas, circulando uma Folha de Decisão AQ0 para deliberação.  Quaisquer registros relativos a estas Regras devem ser armazenados de acordo com os “Padrões de Controle de Documentos de Qualidade e Registros de Qualidade” (APQ-BG-001). Cada site de negócios também pode optar por manter registros que não são especificados para armazenamento.  Outros assuntos necessários devem ser definidos nas normas/procedimentos de cada divisão. |

1-2

1-2

1-2

1-2

1-2

1-2

1-2

1-2