

HSQ-020	Nama Dokumen		Approved	Checked	Prepared																																				
	初物製作および検査要領																																								
<div>1, 適用範囲<div>1 初物（初物の定義は下記）の納入または製作が予定された場合、各部門は以下の要領にて処置する。</div></div> <div>※初物の定義<div>① 新規に生産を開始するもの</div><div>② 下記の工程変更のあったもの</div><table><tr><td>対象</td><td>変化区分</td><td>主な変化内容</td></tr><tr><td>人</td><td>作業者の変更</td><td>新規配属、応援者</td></tr><tr><td rowspan="3">設備</td><td>設備・機械装置の変更</td><td>新規導入、老朽更新、移設、仕様変更、修理</td></tr><tr><td>治具、金型の変更</td><td>新規導入、老朽更新、移設、仕様変更、改造、修理</td></tr><tr><td>工具の変更</td><td>新規導入、メカ変更、型式変更</td></tr><tr><td rowspan="2">材料</td><td>図面変更</td><td>設計変更（材質、寸法、構成部品、公差などすべて）</td></tr><tr><td>購買先の変更</td><td>内外製変更、購買先変更</td></tr><tr><td>方法</td><td>作業方法の変更</td><td>工程変更、プログラム変更、条件変更（電流、電圧など）</td></tr></table></div> <div>3, 要領<div><div>【購買部門】</div><div>①初物の納入が予定された場合、調達担当者は関係部門に納期、荷姿など詳細を連絡し事前に検査の時期、項目、注意項目などを打ち合わせ日程を決める</div><div>②購買品については製作メーカでの全項目検査、データ提出を原則とする。</div><div>【加工部門】</div><div>①初物制作の準備（プログラム、金型、治具など）確認の上製作し、自己チェック結果を添えて検査に初物検査を依頼する。</div><div>②レーザ加工、シャーリング加工、曲げなどの工程に及ぶ部品については各工程ごとの検査を原則とするが、溶接前までの完成品検査でも可とする。</div><div>【溶接部門】</div><div>①仮付け溶接完了後と完成後に検査での初物検査を申請すること。</div><div>②中間で検査部門による検査が必要なときは溶接部門より部位を明示して検査に依頼する。</div><div>③基本的に製作部門で全項目チェックし、結果を現物とともに添えて検査に送付のこと</div><div>【検査部門】</div><div>①購買品についてはメーカの測定データをチェックし問題なければそのまま合格として次工程に流してよい。もし受入検査必要と判断すれば社内検査し、不具合あればメーカに修正、再製作指示する。</div><div>②社内溶接品検査時の不具合は完了後速やかに工場長、担当部門長に報告、問題点について打合せその処置を決めること。</div><div>【組立部門】</div><div>①標準作業表（組立図でも可）をコピー、使用部品リスト右側にチェックマーク（レ点）を入れる。</div><div>②トルク指示箇所はトルク値にチェックマーク（レ点）を入れる</div><div>③その他注記などある部位についてすべての項目にチェックマーク（レ点）を入れる。</div><div>④標準作業表（工程設計書）に作業者名、日付を記入しの検査に報告のこと。</div></div></div> <table><tr><td>Dibuat</td><td>2025、1</td><td>Alasan :</td><td>Revisi 3.</td><td>Alasan :</td></tr><tr><td>Revisi 1.</td><td></td><td>Alasan :</td><td>Revisi 4.</td><td>Alasan :</td></tr><tr><td>Revisi 2.</td><td></td><td>Alasan :</td><td>Revisi 5.</td><td>Alasan :</td></tr></table>						対象	変化区分	主な変化内容	人	作業者の変更	新規配属、応援者	設備	設備・機械装置の変更	新規導入、老朽更新、移設、仕様変更、修理	治具、金型の変更	新規導入、老朽更新、移設、仕様変更、改造、修理	工具の変更	新規導入、メカ変更、型式変更	材料	図面変更	設計変更（材質、寸法、構成部品、公差などすべて）	購買先の変更	内外製変更、購買先変更	方法	作業方法の変更	工程変更、プログラム変更、条件変更（電流、電圧など）	Dibuat	2025、1	Alasan :	Revisi 3.	Alasan :	Revisi 1.		Alasan :	Revisi 4.	Alasan :	Revisi 2.		Alasan :	Revisi 5.	Alasan :
対象	変化区分	主な変化内容																																							
人	作業者の変更	新規配属、応援者																																							
設備	設備・機械装置の変更	新規導入、老朽更新、移設、仕様変更、修理																																							
	治具、金型の変更	新規導入、老朽更新、移設、仕様変更、改造、修理																																							
	工具の変更	新規導入、メカ変更、型式変更																																							
材料	図面変更	設計変更（材質、寸法、構成部品、公差などすべて）																																							
	購買先の変更	内外製変更、購買先変更																																							
方法	作業方法の変更	工程変更、プログラム変更、条件変更（電流、電圧など）																																							
Dibuat	2025、1	Alasan :	Revisi 3.	Alasan :																																					
Revisi 1.		Alasan :	Revisi 4.	Alasan :																																					
Revisi 2.		Alasan :	Revisi 5.	Alasan :																																					