02 工程フローと管理体制

FL-FLOW-01 第 1 節 | Rev.0 | 対象 FL-01

工程	作業・確認	担当	対応資料
10 受入	部品番号・数量・外観を確認して受入判定	受入検査員	INS 第 1 節
20 保管払出	部品別に保管し製造ロットごとにキット化	部品担当	WI 第 1 節
30 接点スイッチ組付	極性・向き・位置を確認	組立作業者	WI 第 1 節
40 配線はんだ付け	接続表に従い 6 か所接合し自己確認	組立作業者	WI 第 1 節
50 LED レンズ組付	位置決め・異物・配線経路を確認	組立作業者	WI 第 2 節
60 ケース締結	ねじ 2 本を締結し隙間・損傷を確認	組立作業者	WI 第 2 節
70 完成品検査	点灯・照度・電流・外観・電池蓋を確認	完成品検査員	INS 第 3 節
80 梱包出荷判定	電池除去、表示、同梱物、数量を確認	梱包担当／品質責任者	INS 第 3 節

ロットと記録

1 製造ロットは同一日・同一仕様の 100 台。製品はロット番号と連番 001〜100 で識別します。各ロットに使用部品ロットを対応付け、工程 40・60 の条件確認時刻と対象連番を記録します。検査不合格品と手直し品は合格品と分離します。

役割と承認

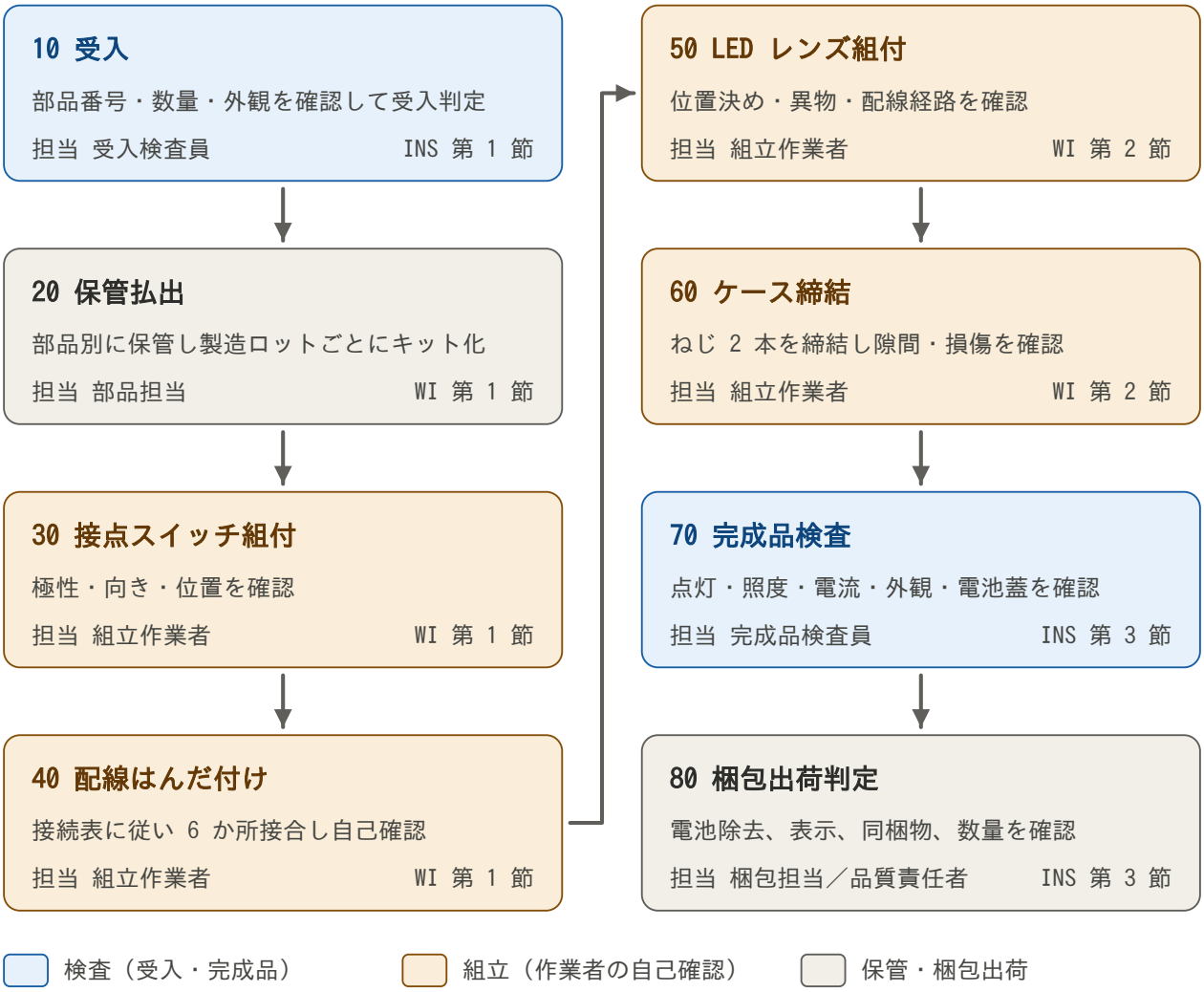
作業者は作業・自己確認・異常報告、班長は停止範囲と仕掛品を確認、保全担当は設備復旧、品質責任者は製品の処置・工程再開・出荷を承認します。第 2 段階の処置詳細は FL-ABN-01 を参照します。初回演習では、詳細未提示の処置を「要確認」としてください。

工程表へ整理するときの注意

管理特性（原因系）と品質特性（結果系）は、同じ工程内で対応させます。検査用電源や距離などの測定条件は検査の信頼性を支える条件であり、製造条件と混同しないよう記載します。

付図 1　工程フロー（工程 10〜80）

FL-FLOW-01 第 1 節 付図 | Rev.0 | 対象 FL-01

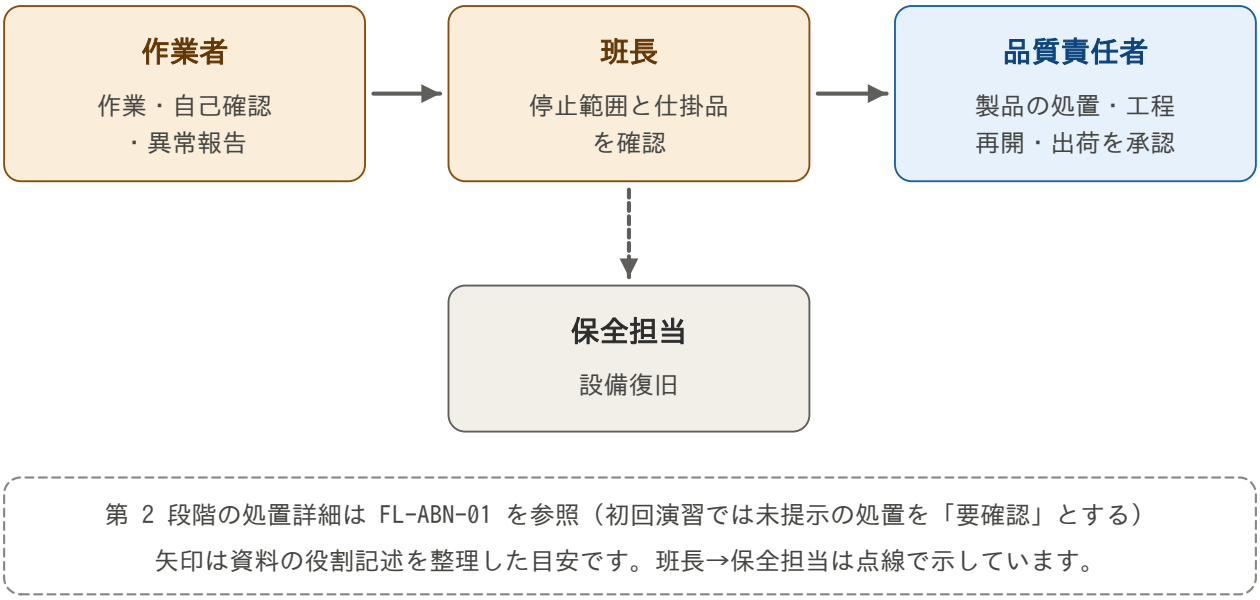


工程は上から下へ、左列（10〜40）から右列（50〜80）へ進みます。色は担当区分の目安です。
注記：AI が作成した概略図です。作業・確認内容、担当、対応資料は第 1 節の記載どおりです。

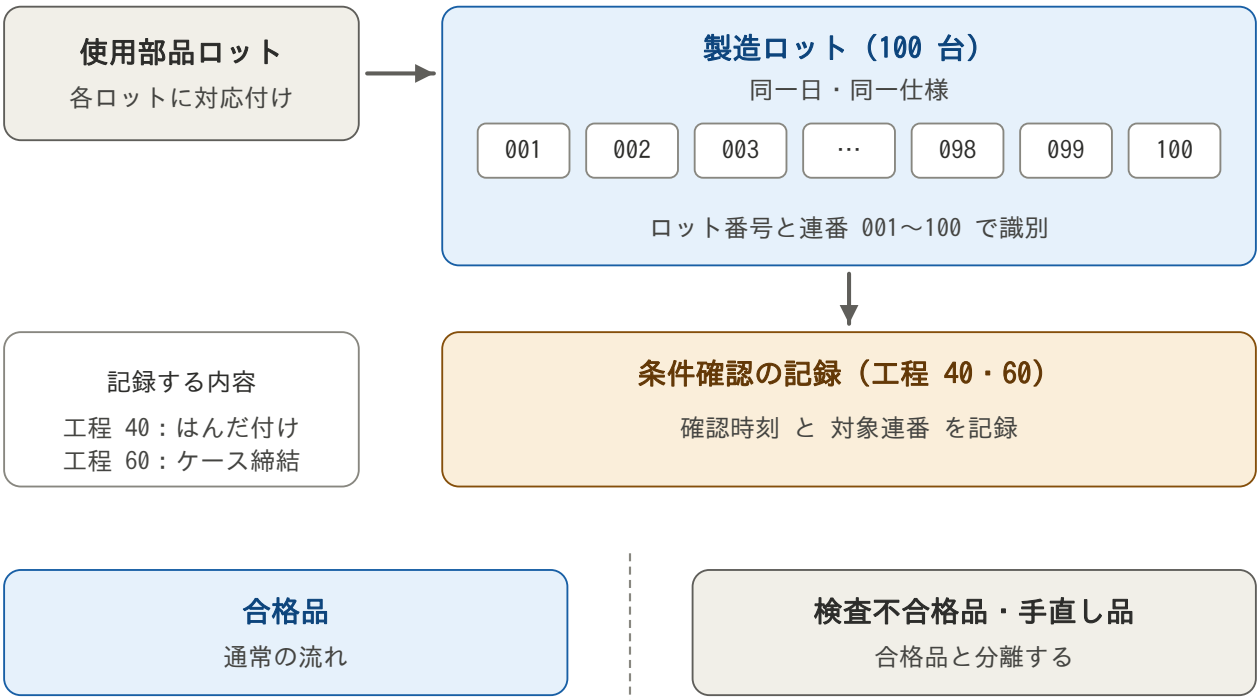
付図 2　管理体制とロット・記録

FL-FLOW-01 第 1 節 付図 | Rev.0 | 対象 FL-01

役割と承認



ロットと記録



注記：AI が作成した概略図です。FL-ABN-01 の内容は未提示のため「要確認」です。