



文書番号: 710.005.001F01
 発行日: 2013年5月7日
 改訂符号: 002



文書名: 製品、材料の固定プロセス管理計画フォーム

製品、材料の固定プロセス管理計画フォーム

(1) 管理計画番号:	(2) 管理計画日付:	(3) 供給者名: IQS 番号:
(4) 管理計画改訂符号:	(5) Howmet 工場名 :	(6) 供給者所在地:
(7) 製品/プロセス名又は説明:	(8) Howmet プロセスオーナー:	(9) 供給者主要連絡先氏名:
(10) 仕様書/図面番号: 改訂符号:	(11) Howmet 連絡先:	(12) 供給者主要連絡先電話番号:
(13) 材料種別:	(14) NDA 日付: NDA 年数:	(15) SQA への計画提出日:



文書番号: 710.005.001F01
 発行日: 2013年5月7日
 改訂符号: 002



文書名: 製品、材料の固定プロセス管理計画フォーム

プロセス 順序/ 作業番号 (16)	プロセス名 / 作業内容 (17)	作業で使用 する設備 (18)	特性			キー 特性 (22)	方法					
			No. (19)	製品 (20)	プロセス (21)		製品/ プロセス 仕様書/公差 (23)	評価 測定技術 (24)	(25) サンプル 大きさ 頻度		管理方法 (26)	リアクショ ン計画 (27)



文書番号: 710.005.001F01
 発行日: 2013年5月7日
 改訂符号: 002



文書名: 製品、材料の固定プロセス管理計画フォーム

プロセス 順序/ 作業番号 (16)	プロセス名 / 作業内容 (17)	作業で使用 する設備 (18)	特性			キー 特性 (22)	方法					
			No. (19)	製品 (20)	プロセス (21)		製品/ プロセス 仕様書/公差 (23)	評価 測定技術 (24)	(25) サンプル 大きさ 頻度		管理方法 (26)	リアクシ ョン計画 (27)



文書番号: 710.005.001F01
 発行日: 2013年5月7日
 改訂符号: 002



文書名: 製品、材料の固定プロセス管理計画フォーム

プロセス 順序/ 作業番号 (16)	プロセス名 / 作業内容 (17)	作業で使用 する設備 (18)	特性			キー 特性 (22)	方法					
			No. (19)	製品 (20)	プロセス (21)		製品/ プロセス 仕様書/公差 (23)	評価 測定技術 (24)	(25) サンプル 大きさ 頻度		管理方法 (26)	リアクシ ョン計画 (27)



文書番号: 710.005.001F01
 発行日: 2013年5月7日
 改訂符号: 002



文書名: 製品、材料の固定プロセス管理計画フォーム

プロセス 順序/ 作業番号 (16)	プロセス名 / 作業内容 (17)	作業で使用 する設備 (18)	特性			キー 特性 (22)	方法					
			No. (19)	製品 (20)	プロセス (21)		製品/ プロセス 仕様書/公差 (23)	評価 測定技術 (24)	(25) サンプル 大きさ 頻度		管理方法 (26)	リアクシ ョン計画 (27)

	文書番号: 710.005.001F01 発行日: 2013年5月7日 改訂符号: 002	 <small>N 0 0 2 8 8 4 0 1</small>
文書名: 製品、材料の固定プロセス管理計画フォーム		

(16)	(17)	(18)	特性			(22)	方法					
			No.	製品	プロセス		製品 / プロセス	評価	(25) サンプル		管理方法	リアクション計画
			(19)	(20)	(21)		仕様書/公差 (23)	測定技術 (24)	大きさ	頻度	(26)	(27)



文書番号: 710.005.001F01
 発行日: 2013年5月7日
 改訂符号: 002



文書名: 製品、材料の固定プロセス管理計画フォーム

製品、材料の固定プロセス管理計画概要 & 署名欄

管理計画番号: 管理計画改訂符号: 管理計画日付: 供給者名:

(28) 固定されたプロセスの概要

(29) 供給者承認署名	(30) 日付	Ø (31) Howmet 承認署名	(32) 日付
マネジャー		品質エンジニア	
技術部門代表者		製品/プロセス/開発技術 (必要な場合)	
製造部門代表者		プラントプロセスオーナー (必要な場合コーポレートプロセスオーナー)	
その他承認 (必要な場合)		供給者品質保証部門 (SQA)	



文書番号: 710.005.001F01
 発行日: 2013年5月7日
 改訂符号: 002



文書名: 製品、材料の固定プロセス管理計画フォーム

固定プロセス管理計画の説明

項目#	説明	Instruction
1	管理計画番号	追跡目的で使用される年ごとの連番 (08-001 など) を使用して、SQA が管理計画文書番号を割り当てる。
2	管理計画日付	固定プロセス管理計画が開始された日付を入力する。
3	供給者名 IQS 番号	固定プロセス管理計画を提出する会社または部門の名前を入力する。 SQA が Howmet IQS 番号を入力する。
4	管理計画改訂符号	現在の固定管理計画文書の改訂符号を入力する。
5	Howmet プラント	固定プロセス管理計画を利用する Howmet 工場名を入力する。
6	供給者所在地	必要に応じて、所在地、市区町村、都道府県、郵便番号、国を入力する。(所在地は製造場所を特定する必要がある)
7	製品/プロセス名 又は説明	固定プロセス管理計画によって管理されている製品またはプロセスの名前または説明を入力する。
8	Howmet プラント プロセスオーナー	この固定プロセスを担当する適切な Howmet プロセスオーナーを入力する。
9	供給者主要連絡先氏名	管理計画の策定と維持を担当する供給者代表の名前を入力する。
10	仕様書/図面番号& 改訂符号	管理対象の製品、材料、またはプロセスに適用される仕様書または図面番号を入力する。
11	Howmet プラント 技術部門連絡先	固定プロセス管理計画のレビュー、承認、保守を担当するハウメットプラント、製品/プロセス/開発エンジニアの名前を入力する。
12	供給者主要連絡先 電話番号	供給者の主要連絡先電話番号を入力する。
13	材料種別	使用する材料種別を入力する (セラミックコア材料、メッキ/コーティング材料など)。
14	NDA 日付 NDA 年数	機密保持契約が締結された日付を入力する。 機密保持契約が有効な年数を入力する。
15	SQA への計画提出日	管理計画の文書番号が SQA に提出された日付を入力する。
16	プロセス順序/作業番号	作業が実行される連続番号またはステップ、または必要に応じて、作業番号を入力する。
17	プロセス名/作業内容	必要に応じて、名前、説明、または作業番号を入力する。プロセス名や作業番号は、アクティビティを最もよく表すプロセスフロー図と関連付ける必要がある。



文書番号: 710.005.001F01
 発行日: 2013年5月7日
 改訂符号: 002



文書名: 製品、材料の固定プロセス管理計画フォーム

項目#	説明	Instruction
18	作業で使用する設備	作業で使用する設備名を入力する（例：機械、装置、治具、計器など）。
19	特性の番号	番号が付与された技術図面、仕様書の項目またはパラグラフ、製品基準のパラグラフ、作業指示書のパラグラフなど、ただしこれらに限定されない、全ての該当する文書からの相互参照番号を入力する。
20	製品特性	技術図面、技術仕様、または製品基準、作業指示書などによって定義された製品特性、機能、または材料特性を入力する。または、Howmetによって定義された、または付録Dで定義された特別な製品またはプロセス特性を入力する。
21	プロセス特性	識別された製品特性との因果関係を持つプロセス変数（入力変数）を入力する。プロセス特性は、それが発生した時のみ測定が可能となる。供給者は、製品のばらつきを最小限に抑えるために管理する必要があるプロセス特性を特定する必要がある。製品特性ごとに1つ以上のプロセス特性がある場合がある。一部のプロセスでは、1つのプロセス特性が複数の製品特性に影響を与える場合がある。
22	キー特性	製品またはプロセスの識別された各キー特性は、この欄では「*」のアスタリスクで示される。
23	製品/プロセス仕様書/公差	製品、プロセス、または仕様書の公差を入力する（技術図面、技術仕様書、製品基準または作業指示書などを参照すること）。
24	評価/測定技術	製品またはプロセスの機能を評価するために使用されている測定システムを特定する（ゲージ、試験機器、ラボ設備など）。
25	サンプルの大きさ/頻度	対応するサンプルの大きさと頻度を入力する。製品の100%が検証されている場合は、頻度欄に「100%」と入力する。
26	管理方法	作業の管理方法の簡単な説明、または適切な管理を提供する手順書番号/改訂日を入力する。管理方法は、プロセスの有効な分析に基づいている必要があり、プロセスの種類によって決定される。作業は、SPC、属性または変数の検査方法とデータ収集、ミス防止、工程途中サンプリングなどによって管理されるが、これらに限定されない。管理方法は、有効性について継続的に評価する必要がある。すなわち、プロセスまたはプロセス能力の大幅な変更が、管理方法を評価するトリガーとなる必要がある。
27	リアクション計画	不適合製品の製造または管理不能な作業を防止するために取られる処置の簡単な説明を入力する。または、担当する活動と責任者を定義する手順書番号と改訂日を入力する。予防処置の責任は明確に定義され、各事業所の手順として文書化される。疑わしい製品または不適合製品の管理は、その識別、隔離、および処分に関して手順で定義される。
28	概要	必要に応じて、特定の、重要な、または重要でない、キーとなるシーケンスを含む全体的な管理計画の概要を入力する。
29	供給者承認署名	供給者の品質、技術、製造、および、固定プロセス管理計画の開発、提出、保守を担当する供給者の代表



文書番号: 710.005.001F01
 発行日: 2013年5月7日
 改訂符号: 002



文書名: 製品、材料の固定プロセス管理計画フォーム

項目#	説明	Instruction
		者の署名。
30	供給者署名日	各供給者代表が固定プロセス管理計画に署名した日付を入力する。
31	Howmet 承認署名	固定プロセス管理計画を承認する各 Howmet 品質/製品/プロセス開発エンジニアの署名。 FPCP の文書化、保守、配布を担当する供給者品質保証担当者の署名。
32	Howmet 署名日	各 Howmet の担当者が固定プロセス管理計画を承認した日付を入力する。