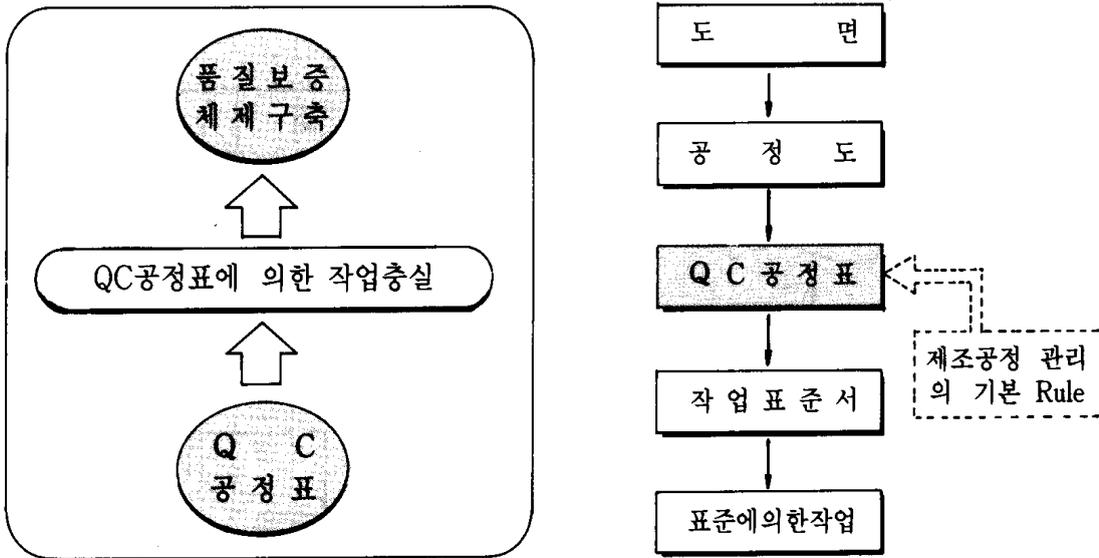


# QC

TPM /

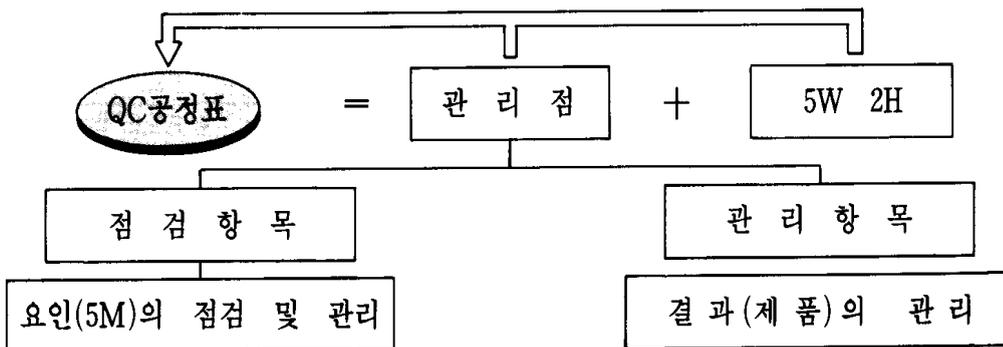
1.  
Q.C



2.

( , ) ( ) , 가,

가



3.

3.1

가 가

3.2

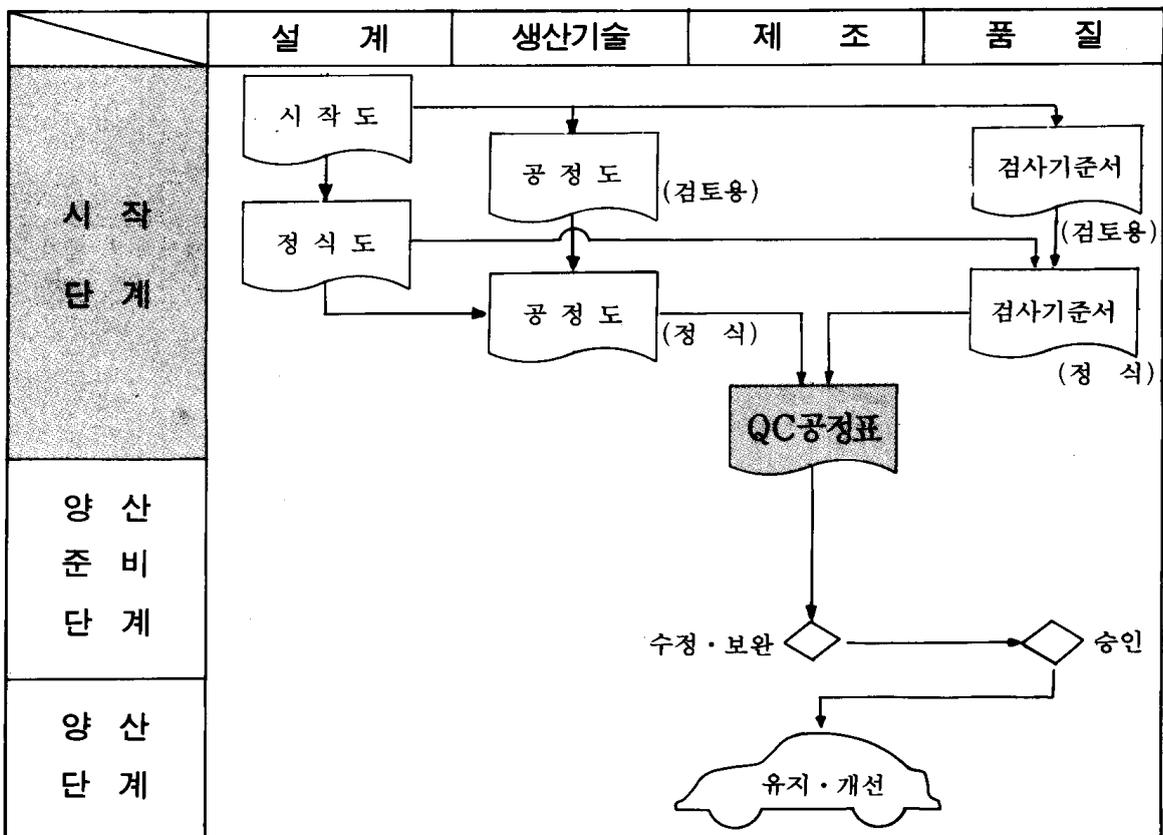
가 STAFF

3.3

Q.C

가

가



\* 공정도의 의미는 제조공정도, Technical Sheet, Shop Master Sheet, Operator Sheet 등을 포함한 광의의 의미임.

Qe

| QC 공정표 |            |         |        |         |           |         |         |         |     |     |      |           | 관리 No. - ⑦ - |     |     |        |    |    |    |     |     |         |     |   |   |   |   |   |   |   |   |
|--------|------------|---------|--------|---------|-----------|---------|---------|---------|-----|-----|------|-----------|--------------|-----|-----|--------|----|----|----|-----|-----|---------|-----|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 공정 No. | FLOW CHART |         | 공정 명 칭 | 실 비 관 리 |           |         |         | 품질 RANK | 규 격 | 주 기 | 측정기기 | 기 록 SHEET | 담 당          | 비 고 | 차 종 | LINE 명 | 부서 | 담당 | 과장 | No. | 개정일 | 개 정 근 거 | 확 인 |   |   |   |   |   |   |   |   |
|        | 외 주        | M A I N |        | 제 조 실 비 | 금 형 치 공 구 | 점 검 항 목 | 관 리 항 목 |         |     |     |      |           |              |     | 품 질 | RANK   | ⑥  | ⑦  | ⑧  | ⑨   | ⑩   | ①       | ②   | ③ | ④ | ⑤ | ⑥ | ⑦ | ⑧ | ⑨ | ⑩ |
|        | ⑪          | ⑫       |        | ⑬       | ⑭         | ⑮       | ⑯       |         |     |     |      |           |              |     | ⑰   | ⑱      | ⑲  | ⑳  | ㉑  | ㉒   | ㉓   | ㉔       |     |   |   |   |   |   |   |   |   |
|        |            |         |        |         |           |         |         |         |     |     |      |           |              |     |     |        |    |    |    |     |     |         |     |   |   |   |   |   |   |   |   |

품 0150-1 1990.10.1 등록

A<sub>3</sub>(420×297)모.조.150 g/m<sup>2</sup>

- ) \* : Concord, Capital, Besta, Pride **b**
- \* : NB-V, S-Car, NT-0
- ) , Slide Frame Ass'y

가

Line

) 가 , B3 , P-Line, U-Line

Rank

가

, A, AR Rank가

) Rank : Rankfks

4가

A, AR Rank

, B, C

. Rank

(1) A Rank

가

Rank A Rank

가

가

(" "

3

)

(2) AR Rank

가

가

Rank AR Rank

(3) B Rank

(

Image

)

가

Rank B Rank

"

"

A, AR Rank

가

가

가

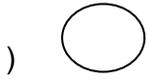
B Rank

(4) C Rank

A, AR B Rank

C Rank

QC 가  
가



No.

"

No.

"

No.

( ) ( Code No.) ( )

) 3 Cylinder Block가 Line QC : A-ID41-0001  
Code No.. ID41AX : ID41

) 1990. 10. 5 : 90. 10.5

) (OJ21-2),



No.

3

No. 010

) 010, 020, 030, ...

Flow Chart

) ( )

: (KS A 3002 )

|   |             |                |                        |
|---|-------------|----------------|------------------------|
|   |             |                |                        |
| 가 | ○           | 가 , , ( )<br>가 |                        |
|   | ○<br>→      | 가 , , ,<br>가   | 가<br>1/2 1/3<br>,<br>, |
|   | D<br>△<br>▽ | , , 가          | 가 ,<br>.               |
|   | □<br>◇      | , ,<br>,<br>.  |                        |
|   |             | ~ ~ ≠ *        |                        |
|   |             | ◻ ◊ ◻ ⊙ ▽ ☆    |                        |

Station , 가 ( )  
 가 ) , Front Panel , Brake Ass'y , f 30 Shaft 가

No. ) Press 150 , Central M/C(E0001), MG (E71712)

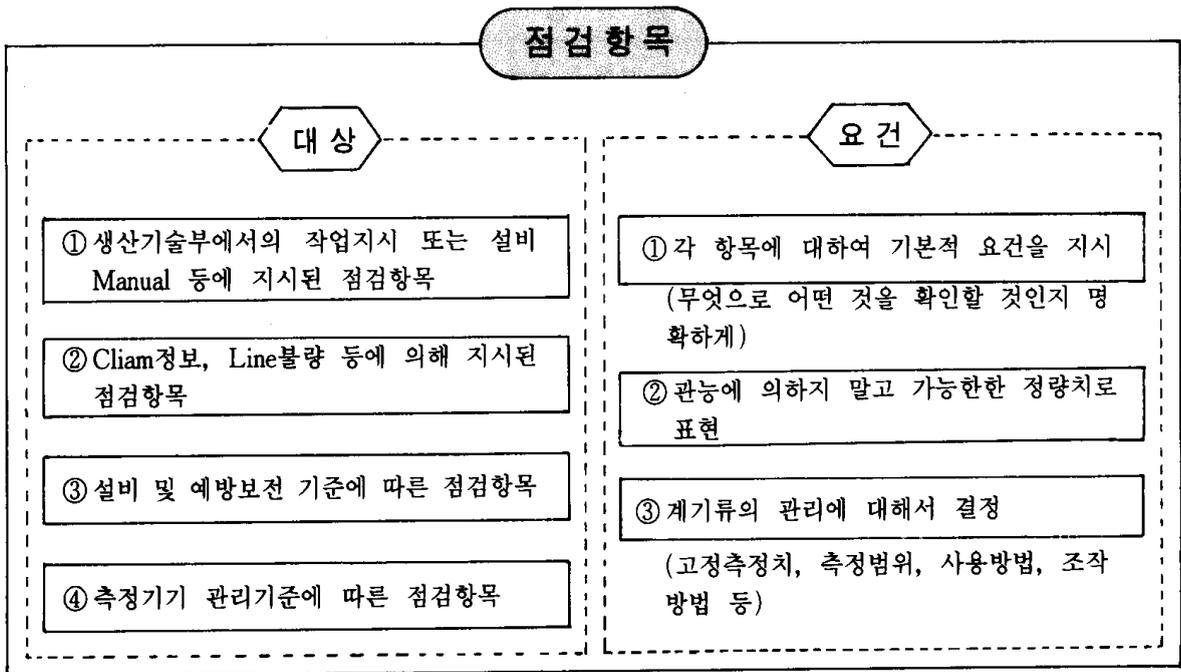
No. ) Drawing No.1, Piercing No.2

⑩

(5M)

\* 5M : (Man), (Material), (Machine), (Method), (Measurement)

) , , Conveyor , , Cp , , ...



⑰

, ,

) , ,



Claim , Line 가

⑱

Rank

가

Rank

) A, AR, B, C

⑲

가

) :  $5 \pm 0.5 \text{ kg / cm}^2$  , :  $30 \pm 2^\circ \text{ C}$  , :  $15 \pm 0.2 \text{ mm}$  ,

:

규 격

점검기준

- ① 가공조건 : 속도, 운반, 회전, 온도 등의 기준치
- ② 기계장치 : 가동음, 유압, 윤활상태, 작동 상태 등의 기준치
- ③ 윤활유, 절삭유 : 오염, Tank내의 양, 농도 등
- ④ Fool Proof : 기능의 체크, 정도의 체크
- ⑤ Jig : 기준 Jig 마모상태, 작동여부
- ⑥ 계 측 기 : "0"점의 정도, 작동상태, 마모도, 조정상태
- ⑦ 가공물의 외관 : 색, 타흔, 변형, 미가공, 녹, 흑피, 열처리
- ⑧ 장치의 삽입량 : 노(爐) 또는 세척의 상태

관리기준

- ① 설계의 지시특성에 나타난 기준  
(관리특성<관리도에 관리중인 것, 기타>)
- ② 현장관리 특성에 나타난 기준  
(가공기준이 되는 가공치수, 오염, 누유, 누수, 누기)
- ③ 정밀측정에 의한 기준  
(3차원 측정, 조도, 형상 및 측정)

㉔

가

"n/T" .

\* n : Sampling

\* T : , , Shift, Lot,

Check ( , , ) .

) 1 3 : 3/ ( , , ), 1 3 3/ , Lot 5 : 5/Lot

㉕

Check Gage .

( ) .

) V.C, , Gage, ,

㉖

Sheet

Check Sheet .

(SPC)가 .

) C/S, , C/S,  $\bar{x}$  -R , P

㉗

) , , , , ,

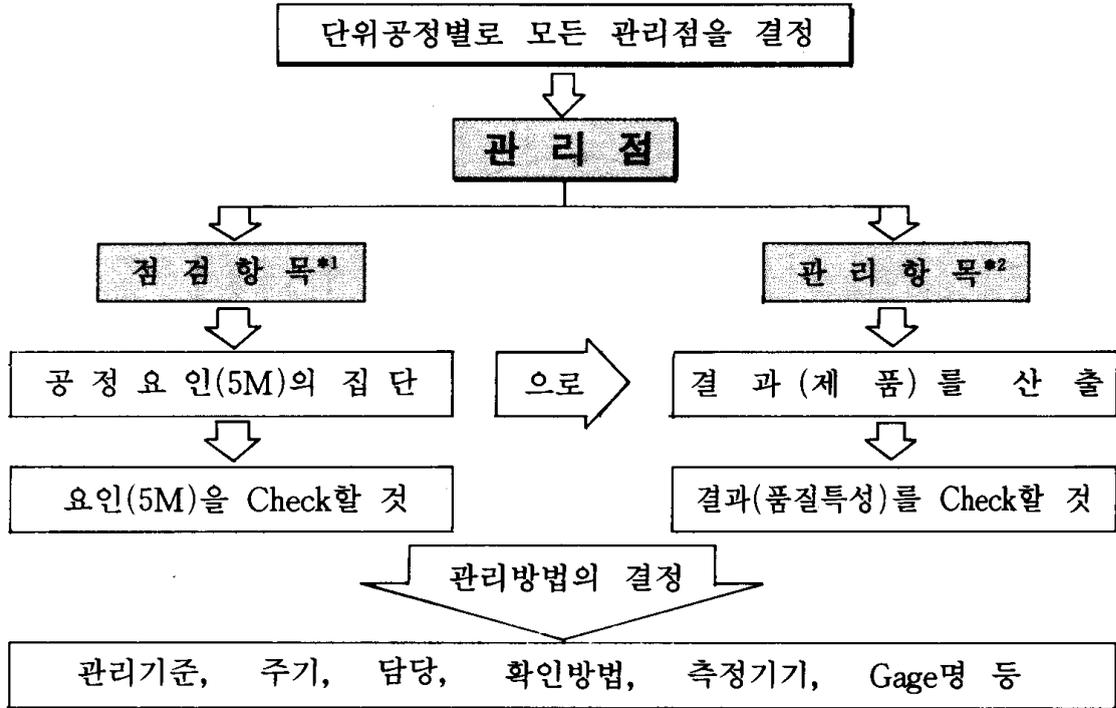
㉘

, Layout, , , ,

) : 가

3.5

1. QC



\* : 가 , , , , ,  
 \* : Torque, , , , , ,

) 가 가 6S

\* : ( ) \* : 가

\* : 2 2.5 kg/cm<sup>2</sup> \* : 6S

2. QC

3. 가 ,  
 Point

4. Foo1 Proof

4.

(1)

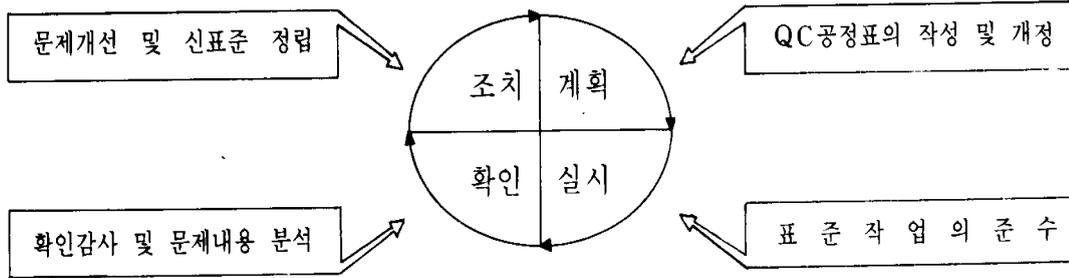
1

(2)

QC

QC

1



(3)

QeC

(4)

가

QC

|  |   |
|--|---|
|  |   |
|  | , |
|  | , |
|  | , |

(5) QC

가

Check

5.

QC

(작성사례 ①: 프레스)

| QC 공정표 |             |        |     |          |            |                |               |                                  |         | 관리No. A - ID31 - 0001 |          |     |    |
|--------|-------------|--------|-----|----------|------------|----------------|---------------|----------------------------------|---------|-----------------------|----------|-----|----|
| 차종     | NB-V        | LINE 명 | 프레스 | 결        | 부서         | 담당             | 과장            | 개정일                              | 개정근거    | 확인                    |          |     |    |
| 품명     | Reinf Panel | 품질     | AR  | 재        | 제조         | (金)            | (洪)           | No. 개정일                          | 개정근거    | 확인                    |          |     |    |
| 부번     | D001 34 025 | RANK   | AR  | 재        | 검사         | (李)            | (朴)           | 작성                               | 신규작성    | (李)                   |          |     |    |
| 공정 No. | 외주          | M      | S   | 공정명칭     | 설비         | 관리점            | 품질            | 규격                               | 주기      | 측정기기                  | 기록 SHEET | 담   | 비고 |
| 010    |             |        |     | 수입검사     |            |                | 재 료 C         | SAPM-32                          | 1/LOT   | Mill Sheet            | 수입검사대장   | 검사  |    |
| 020    |             |        |     | Piercing | 프레스 (150#) | Piercing No. 1 | 재 료 목 C       | 158 <sup>+5</sup> <sub>-10</sub> | ↑       | V.C                   | ↑        | ↑   |    |
|        |             |        |     |          |            |                | 두께 C          | 4.0 <sup>+0.2</sup>              | ↑       | ↑                     | ↑        | ↑   |    |
|        |             |        |     |          |            |                | Cushion 높이    | 150                              | 시업시     | Scale                 | 작업조건C/S  | 근무자 |    |
|        |             |        |     |          |            |                | Cushion Pin길이 | 250                              | ↑       | ↑                     | ↑        | ↑   |    |
|        |             |        |     |          |            |                | Cushion 압력    | 180kg/cmf                        | 3/Shift | 압력gage                | ↑        | ↑   |    |
|        |             |        |     |          |            |                | Cushion Pin수  | 20개                              | 시업시     | 목시                    | ↑        | ↑   |    |
|        |             |        |     |          |            |                | Die Block높이   | 50                               | ↑       | Scale                 | ↑        | ↑   |    |
|        |             |        |     |          |            |                | Balance 압력    | 25kg/cmf                         | 3/Shift | 압력gage                | ↑        | ↑   |    |
|        |             |        |     |          |            |                | ①Hole 경       | B φ3 <sup>+0.2</sup>             | 3/Shift | V.C                   | 초물검사C/S  | 근무자 |    |
|        |             |        |     |          |            |                | ②Hole 경       | B φ5 <sup>+0.2</sup>             | ↑       | ↑                     | ↑        | ↑   |    |
|        |             |        |     |          |            |                | ③Hole 거리      | B 13 <sup>+0.1</sup>             | ↑       | ↑                     | ↑        | ↑   |    |
|        |             |        |     |          |            |                | ④각도           | AR 36 <sup>+0.5</sup>            | 5/Shift | 각도기                   | ↑        | 검사  |    |
|        |             |        |     |          |            |                | ⑤폭            | B 27 <sup>+0.2</sup>             | 3/Shift | V.C                   | ↑        | 근무자 |    |
|        |             |        |     |          |            |                | ⑥외판           | C 유해한 결함이 없을것                    | 전수      | 목시                    | -        | ↑   |    |

품 0150-1 1990. 10. 1등록

A, (420×297) 모조 150g/m<sup>2</sup>

(작성사례 ②: 차체)

| QC 공정표 |             |        |     |                  |              |     |          |                          |        | 관리No. A - ID32 - 0002 |          |     |    |
|--------|-------------|--------|-----|------------------|--------------|-----|----------|--------------------------|--------|-----------------------|----------|-----|----|
| 차종     | NB-V        | LINE 명 | B/S | 결                | 부서           | 담당  | 과장       | 개정일                      | 개정근거   | 확인                    |          |     |    |
| 품명     | Body Shell  | 품질     | B   | 재                | 제조           | (金) | (李)      | No. 개정일                  | 개정근거   | 확인                    |          |     |    |
| 부번     | K900 53 900 | RANK   | B   | 재                | 검사           | (洪) | (朴)      | 작성                       | 신규작성   | (李)                   |          |     |    |
| 공정 No. | 외주          | M      | S   | 공정명칭             | 설비           | 관리점 | 품질       | 규격                       | 주기     | 측정기기                  | 기록 SHEET | 담   | 비고 |
| 040    |             |        |     | Body Shell 중타 용접 | 자동용접기 (K-22) |     | 용접전류     | 8.5 <sup>+0.5</sup> KA   | 1/3개월  | 전류계                   | 용접조건C/S  | 적장  |    |
|        |             |        |     |                  |              |     | 용접시간     | 18 <sup>±1</sup>         | ↑      | ↑                     | ↑        | ↑   |    |
|        |             |        |     |                  |              |     | 가 압력     | 5 <sup>+0.2</sup> kg/cmf | ↑      | 압력Gage                | ↑        | ↑   |    |
|        |             |        |     |                  |              |     | Tip교환주기  | φ5-φ6mm                  | 1/250점 | 목시                    | ↑        | ↑   |    |
|        |             |        |     |                  |              |     | Tip전단경연마 | 3mm이하                    | 1/일    | Scale                 | ↑        | ↑   |    |
|        |             |        |     |                  |              |     | 냉각도      | 10점 연속동전 후 손으로 감을수 있을것   | 이상시    | 촉각                    | -        | 근무자 |    |
|        |             |        |     |                  |              |     | Nugget 경 | B φ4mm이상                 | 3/일    | Scale                 | 시험C/S    | 근무자 |    |
|        |             |        |     |                  |              |     | 반과파산률    | B 1%이하                   | 1/50대  | 복시                    | ↑        | ↑   |    |
|        |             |        |     |                  |              |     | 타점수      | B 40                     | 3/일    | ↑                     | ↑        | ↑   |    |
|        |             |        |     |                  |              |     | 타점위치     | B 개략도참조                  | 2/일    | ↑                     | -        | 적장  |    |
|        |             |        |     |                  |              |     | 불티발생     | C 없을것                    | 1/20대  | ↑                     | -        | 근무자 |    |
|        |             |        |     |                  |              |     | 분류발생     | C ↑                      | ↑      | ↑                     | -        | ↑   |    |
|        |             |        |     |                  |              |     | 제품밀립     | C ↑                      | ↑      | ↑                     | -        | ↑   |    |
|        |             |        |     |                  |              |     | 중양부부품    | C ↑                      | ↑      | ↑                     | -        | ↑   |    |
|        |             |        |     |                  |              |     | 타흔 깊이    | C 판두께25% 이내              | 3/일    | Scale                 | 시험C/S    | ↑   |    |

품 0150-1 1990. 10. 1등록

A, (420×297) 모조 150g/m<sup>2</sup>

(작성사례 ③ : 가공)

| QC 공정표         |            |                      |     |                      |                 |       |      |      |    | 관리No. A - ID41 - 0003 |       |                       |          |       |    |       |          |      |    |
|----------------|------------|----------------------|-----|----------------------|-----------------|-------|------|------|----|-----------------------|-------|-----------------------|----------|-------|----|-------|----------|------|----|
| 차종 NB-V        |            |                      |     |                      |                 |       |      |      |    | LINE 명                | C/B가공 | 결                     | 부서       | 담당    | 과장 | 개정    | No. 개정일  | 개정근거 | 확인 |
| 품명 Cyl. Block  |            |                      |     |                      |                 |       |      |      |    | 품질                    | B     | 재                     | 제조       | 李     | 金  | △     | 90.10.15 | 신규작성 | ⑤  |
| 부번 B660 10 010 |            |                      |     |                      |                 |       |      |      |    | RANK                  | B     | 재                     | 검사       | 朴     | 金  | △     |          |      |    |
| 공정 No.         | FLOW CHART |                      |     | 공정 명칭                | 설비              |       | 관리   |      | 품질 | 규격                    | 주기    | 측정기                   | 기록 SHEET | 담당    | 비고 |       |          |      |    |
|                | 외주         | MAIN                 | SUB |                      | 제조비             | 금형치공구 | 점검항목 | 관리항목 |    |                       |       |                       |          |       |    | RANK  |          |      |    |
| 110            | ○          |                      |     | 기준좌삭 및 Eng. No. 타각면삭 | Milling TRF.M/C |       |      |      | B  | 148 <sup>m</sup> /min | 1/일   | 속도Gage                | 작업조건C/S  | 근무처   |    |       |          |      |    |
|                |            |                      |     |                      |                 |       |      |      |    | 138 <sup>m</sup> /min | ↑     | ↑                     | ↑        | ↑     |    |       |          |      |    |
|                |            |                      |     |                      |                 |       |      |      |    | 630                   | ↑     | RPM Gage              | ↑        | ↑     |    |       |          |      |    |
|                |            |                      |     |                      |                 |       |      |      |    | 585                   | ↑     | ↑                     | ↑        | ↑     |    |       |          |      |    |
|                |            |                      |     |                      |                 |       |      |      |    | 이상없을 것                | ↑     | 목시                    | -        | ↑     |    |       |          |      |    |
|                |            |                      |     |                      |                 |       |      |      |    | ①하면기준형위치              | B     | 173 <sup>+0.2</sup>   | 2/Shift  | 총합검사구 |    | 품질C/S | 근무처      |      |    |
|                |            |                      |     |                      |                 |       |      |      |    | ②기중면위차                | B     | 0.06 <sup>+0.08</sup> | ↑        | ↑     |    | ↑     | ↑        |      |    |
|                |            |                      |     |                      |                 |       |      |      |    | ③형면양측면위차              | B     | 0.11 <sup>+0.12</sup> | ↑        | ↑     |    | ↑     | ↑        |      |    |
|                |            |                      |     |                      |                 |       |      |      |    | ④내인외면위차               | B     | 0.06 <sup>+0.08</sup> | ↑        | ↑     |    | ↑     | ↑        |      |    |
|                |            |                      |     |                      |                 |       |      |      |    | ⑤Model Work           | B     | 219.5 <sup>+0.2</sup> | ↑        | ↑     |    | ↑     | ↑        |      |    |
|                |            |                      |     |                      |                 |       |      |      |    | ⑥혹피기준                 | B     | 219.5 <sup>+0.5</sup> | ↑        | ↑     |    | ↑     | ↑        |      |    |
| ⑦Coner부        | B          | R0.6 <sup>+0.2</sup> | ↑   | ↑                    | ↑               | ↑     |      |      |    |                       |       |                       |          |       |    |       |          |      |    |
| Eng. No. 좌삭부   | C          | 50S(▽)               | ↑   | 조도한도진본               | ↑               | ↑     |      |      |    |                       |       |                       |          |       |    |       |          |      |    |
| 기준면조도          | C          | 25S(▽▽)              | ↑   | ↑                    | ↑               | ↑     |      |      |    |                       |       |                       |          |       |    |       |          |      |    |
| Bore3번확인       | C          | 면취부이바리 없을 것          | 전수  | 목시                   | -               | ↑     |      |      |    |                       |       |                       |          |       |    |       |          |      |    |

품 0150-1 1990. 10. 1등록

A<sub>1</sub> (420×297) 모조 150g/m<sup>2</sup>

(작성사례 ④ : 도장)

| QC 공정표         |            |      |     |        |      |       |      |      |    | 관리No. A - ID23 - 0004     |       |                       |          |     |    |                    |          |      |    |
|----------------|------------|------|-----|--------|------|-------|------|------|----|---------------------------|-------|-----------------------|----------|-----|----|--------------------|----------|------|----|
| 차종 NB-V        |            |      |     |        |      |       |      |      |    | LINE 명                    | PVC도장 | 결                     | 부서       | 담당  | 과장 | 개정                 | No. 개정일  | 개정근거 | 확인 |
| 품명 Door Ass'y  |            |      |     |        |      |       |      |      |    | 품질                        | B     | 재                     | 제조       | 金   | 李  | △                  | 90.10.15 | 신규작성 | ⑥  |
| 부번 KY01 72 010 |            |      |     |        |      |       |      |      |    | RANK                      | B     | 재                     | 검사       | 洪   | 朴  | △                  |          |      |    |
| 공정 No.         | FLOW CHART |      |     | 공정 명칭  | 설비   |       | 관리   |      | 품질 | 규격                        | 주기    | 측정기                   | 기록 SHEET | 담당  | 비고 |                    |          |      |    |
|                | 외주         | MAIN | SUB |        | 제조비  | 금형치공구 | 점검항목 | 관리항목 |    |                           |       |                       |          |     |    | RANK               |          |      |    |
| 030            | ○          |      |     | PVC 도장 | 스프레이 |       |      |      | B  | 100 <sup>±100</sup> g/분   | 1/일   | 저울                    | 작업조건C/S  | 직장  |    |                    |          |      |    |
|                |            |      |     |        |      |       |      |      |    | 150-200kg/cm <sup>2</sup> | ↑     | 압력 Gage               | ↑        | ↑   |    |                    |          |      |    |
|                |            |      |     |        |      |       |      |      |    | 0.3 m/s                   | ↑     | Stop Watch            | ↑        | ↑   |    |                    |          |      |    |
|                |            |      |     |        |      |       |      |      |    | 300                       | ↑     | Scale                 | ↑        | ↑   |    |                    |          |      |    |
|                |            |      |     |        |      |       |      |      |    | 330P                      | ↑     | BH형점도계                | ↑        | ↑   |    |                    |          |      |    |
|                |            |      |     |        |      |       |      |      |    | 270P                      | ↑     | ↑                     | ↑        | ↑   |    |                    |          |      |    |
|                |            |      |     |        |      |       |      |      |    | 18~20℃                    | ↑     | 온도계                   | ↑        | ↑   |    |                    |          |      |    |
|                |            |      |     |        |      |       |      |      |    | 25 <sup>±3</sup> ℃        | ↑     | ↑                     | ↑        | ↑   |    |                    |          |      |    |
|                |            |      |     |        |      |       |      |      |    | S/Sill막후                  | B     | 250 <sup>±50</sup> μ  | 2/Shift  | 막후계 |    | • 품질 C/S<br>• R관리도 | 조장       |      |    |
|                |            |      |     |        |      |       |      |      |    | Door외부막후                  | B     | ↑                     | ↑        | ↑   |    | ↑                  | ↑        |      |    |
|                |            |      |     |        |      |       |      |      |    | Door내부막후                  | B     | 400 <sup>±100</sup> μ | ↑        | ↑   |    | ↑                  | ↑        |      |    |
| Pin Hole       | C          | 없을 것 | 전수  | 목시     | -    | 근무처   |      |      |    |                           |       |                       |          |     |    |                    |          |      |    |
| Overspray      | C          | ↑    | ↑   | ↑      | -    | ↑     |      |      |    |                           |       |                       |          |     |    |                    |          |      |    |
| 기스             | C          | ↑    | ↑   | ↑      | -    | ↑     |      |      |    |                           |       |                       |          |     |    |                    |          |      |    |
| 흐름             | C          | ↑    | ↑   | ↑      | -    | ↑     |      |      |    |                           |       |                       |          |     |    |                    |          |      |    |

품 0150-1 1990. 10. 1등록

A<sub>1</sub> (420×297) 모조 150g/m<sup>2</sup>

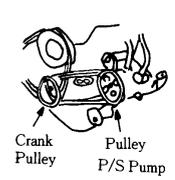
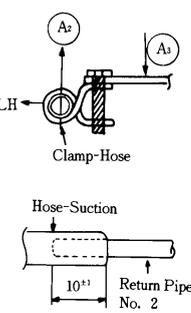
(작성사태 ㉔ : 주조)

| QC 공정표 |              |        |     |       |           |          |      |             |          | 관리No. A - ID52 - 0005 |      |      |          |                                    |    |
|--------|--------------|--------|-----|-------|-----------|----------|------|-------------|----------|-----------------------|------|------|----------|------------------------------------|----|
| 차종     | NB-III       | LINE 명 | 주조  | 결     | 부서        | 담당       | 과장   | 개정이력        | No.      | 개정일                   | 개정근거 | 확인   |          |                                    |    |
|        |              |        |     |       |           |          |      |             | 90.10.15 | 신규작성                  | ㉔    |      |          |                                    |    |
|        |              |        |     |       |           |          |      |             |          |                       |      |      |          |                                    |    |
| 품명     | Cyl.Block    | 품질     | B   | 제조    | 金 李       | 검사       | 洪 朴  |             |          |                       |      |      |          |                                    |    |
| 부번     | KB314 10 300 | RANK   |     |       |           |          |      |             |          |                       |      |      |          |                                    |    |
| 공정 No. | FLOW CHART   |        |     | 공정 명칭 | 설비        |          | 관리점  |             | 품질 RANK  | 규격                    | 주기   | 측정기기 | 기록 SHEET | 담당                                 | 비고 |
|        | 외주           | MAIN   | SUB |       | 제조비       | 금형치공구    | 점검항목 | 관리항목        |          |                       |      |      |          |                                    |    |
| 010    |              |        |     | 주입    | 중주파로 (5#) | 주입 온도    |      | 1420±10°C   | 1/Lad    | 침적온도계                 | 주입일지 | 적량   |          | • Ladle 보수 주기 : 1회/50Lad           |    |
|        |              |        |     |       |           | 출탕량      |      | 500kg       | ↑        | 용탕계량저울                | ↑    | ↑    |          | • 저울류는 2회/년 정기 점검할 것. (담당 : 계량관리과) |    |
|        |              |        |     |       |           | 주입수      |      | 5Mould      | ↑        | 목시                    | ↑    | ↑    |          | • 주입시 필히 집진기 S/W On한 후 주입할 것.      |    |
|        |              |        |     |       |           | 점종량(DHI) |      | 1400g       | ↑        | 점종계저울                 | ↑    | ↑    |          |                                    |    |
|        |              |        |     |       |           | 주입속도     |      | 15-18Sec    | ↑        | Stop Watch            | ↑    | ↑    |          |                                    |    |
|        |              |        |     |       |           | 판 Chill  | B    | 4~7mm       | 1/Lad    | V.C                   | 성분일지 | 적량   |          |                                    |    |
|        |              |        |     |       |           | 탄소(C)    | B    | 3.25-4.25%  | ↑        | 분광분석기                 | ↑    | ↑    |          |                                    |    |
|        |              |        |     |       |           | 규소(Si)   | B    | 1.88-1.95%  | ↑        | ↑                     | ↑    | ↑    |          |                                    |    |
|        |              |        |     |       |           | 망간(Mn)   | B    | 0.75-0.85%  | ↑        | ↑                     | ↑    | ↑    |          |                                    |    |
|        |              |        |     |       |           | 크롬(Cr)   | B    | 0.25-0.29%  | ↑        | ↑                     | ↑    | ↑    |          |                                    |    |
|        |              |        |     |       |           | 황(S)     | B    | 0.05-0.085% | ↑        | ↑                     | ↑    | ↑    |          |                                    |    |
|        |              |        |     |       |           | 주석(Sn)   | B    | 0.075-0.08% | ↑        | ↑                     | ↑    | ↑    |          |                                    |    |
|        |              |        |     |       |           | 외관       | C    | 이바리가 없을 것   | 전수       | 목시                    | --   |      |          | 근무자                                |    |

품 0150-1 1990. 10. 1등록

A<sub>1</sub> (420×297) 모조 150g/㎡

(작성사태 ㉔ : 조립)

| QC 공정표  |            |        |       |                   |                    |               |      |                         |          | 관리No. A - ID24 - 0003 |            |      |          |  |    |
|---------|------------|--------|-------|-------------------|--------------------|---------------|------|-------------------------|----------|-----------------------|------------|------|----------|--|----|
| 차종      | NB-V       | LINE 명 | 원성차조립 | 결                 | 부서                 | 담당            | 과장   | 개정이력                    | No.      | 개정일                   | 개정근거       | 확인   |          |  |    |
|         |            |        |       |                   |                    |               |      |                         | 90.10.20 | 신규작성                  | ㉔          |      |          |  |    |
|         |            |        |       |                   |                    |               |      |                         |          |                       |            |      |          |  |    |
| 품명      | -          | 품질     | -     | 제조                | 金 李                | 검사            | 洪 朴  |                         |          |                       |            |      |          |  |    |
| 부번      | -          | RANK   | -     |                   |                    |               |      |                         |          |                       |            |      |          |  |    |
| 공정 No.  | FLOW CHART |        |       | 공정 명칭             | 설비                 |               | 관리점  |                         | 품질 RANK  | 규격                    | 주기         | 측정기기 | 기록 SHEET | 담당   | 비고 |
|         | 외주         | MAIN   | SUB   |                   | 제조비                | 금형치공구         | 점검항목 | 관리항목                    |          |                       |            |      |          |  |    |
| 580 (R) |            |        |       | Belt-V Rib P/S 취부 | I/Wrench (6WSP)    | Air 압력        |      | 4.5-5kg/cm <sup>2</sup> | 1/Shift  | 압력 Gage               | -          | 근무자  |          |  <p>Crank Pulley Pulley P/S Pump</p>              |    |
|         |            |        |       |                   | T/Wrench (QSP형)    | Setting 치     |      | 4.5kg·m                 | 1/Shift  | ↑                     | 이력카드       | 계량관리 |          |  |    |
|         |            |        |       |                   | Push gage          | Push 압력       |      | 10kg/cm <sup>2</sup>    | 전수       | 압력 Gage               | -          | 근무자  |          |  |    |
|         |            |        |       |                   |                    | 체결 Torque     | A    | 3.7-5.5kg·m             | 4/Shift  | F형 T/W                | Data Sheet | 조장   |          |  |    |
|         |            |        |       |                   |                    | Belt 처짐량      | B    | 8-9mm                   | 전수       | Scale                 | ↑          | ↑    |          |  |    |
| 580 (L) |            |        |       | Hose-Suction 취부   | Air Drive (NW-SLP) | Air 압력        |      | 4.5-5kg/cm <sup>2</sup> | 1/Shift  | 압력 Gage               | -          | 근무자  |          |  <p>Clamp-Hose Hose-Suction Return Pipe No. 2</p> |    |
|         |            |        |       |                   |                    | Hose 끼임 정도    | B    | 10 <sup>±1</sup> mm     | 전수       | 목시                    | -          | ↑    |          |  |    |
|         |            |        |       |                   |                    | Clamp Hose 방향 | B    | A2 쪽                    | ↑        | ↑                     | -          | ↑    |          |  |    |
|         |            |        |       |                   |                    | 조임량           | C    | 7-11mm                  | ↑        | ↑                     | -          | ↑    |          |  |    |

품 0150-1 1990. 10. 1등록

A<sub>1</sub> (420×297) 모조 150g/㎡