

日本工業規格 工程図記号 (Graphical Symbols for Process Chart)

JIS Z 8206 -1982 日本工業標準調査会 HP <http://www.jisc.go.jp/app/pager?id=87152>

工程図記号について、JIS Z8206の内容を一部まとめておりますが、詳細は上記HPでご確認ください。

(1) 基本図記号

工程記号	工程名称	意味
○	加工	原料、材料、部品または、製品の形状、性質に変化を与える過程
□	数量検査	原料、材料、部品または、製品の量、または個数をはかり、その結果を基準と比較して、差異を知る過程
◇	品質検査	原料、材料、部品または、製品の品質特性を試験し、その結果を基準と比較して、ロットの合格、不合格、または、個品の良、不良を判定する過程
▽	貯蔵	原料、材料、部品または、製品を計画により蓄えている過程
D	滞留	原料、材料、部品または、製品が、計画に反して滞っている状態
○	運搬	原料、材料、部品または、製品の位置に変化を与える過程

(2) 補助記号

	流れ線	要素工程の順序関係を表す。順序がわかりにくいときは、線の端部か中間部に矢印を書いて明示する。
〰	流れ線	工程系列における管理上の区分を表す。
≡	流れ線	工程系列の一部の省略を表す。

(3) 複合記号 参考例

◇	複合検査	品質検査を主として行いながら、数量検査を行う。
□	複合検査	数量検査を主として行いながら、品質検査を行う。
○	複合加工	加工を主として行いながら、数量検査を行う。