

<h1>QC工程表</h1> <p>(マニホールド内作加工)</p>	型式		部 品 管理区分 来 歴	符号	年月日	改正内容	担当	承認	発行元 川上産業株式会社	審査 検 討 作 成 中川	整理番号 1/6 頁	
	品名	マニホールド				2009. 3. 31	2/6頁にセンターもみつけ機 (HANAKO) 項目追加	中川				
	材質	SS400				"	3/6頁に横中ぐり機の項目追加	中川				
	図番	共 通				"	頁数増加 5→6頁	中川				

工程 番号	工程又は 部品名	工 程 図	作 業 内 容	特性 階級	管 理 点			検 査		定期検査		測 定 具	記 録			関係標準類・他
					管 理 項 目	規格値	管理水準・(目標)	検査数	担当	頻度	担当		管理シート名	周期	担当	
◎	素材受入		<ul style="list-style-type: none"> ○ 材質の確認 ○ 個数の確認 ○ 寸法確認 ○ 直角度の確認 ○ 外観検査 		<ul style="list-style-type: none"> ○ 納品書 ○ 加工代 ○ 直角度 (鋸断面) ○ キズ、ワレ、ラミネーション等の有無を調べる ○ U T 検査 		<ul style="list-style-type: none"> ○ 材質 ○ 加工代の有無 ○ " " ○ 欠陥無 (判断が容易にできない場合は上司に連絡する) ○ 対象板厚 220mm以上 	全数 作業者 " " " " " 素材メーカー			<ul style="list-style-type: none"> ○ 納品書 ○ スケール ○ スコヤ ○ 目視 			(作業者)	<ul style="list-style-type: none"> ○ 素材発注書 ○ JISG3193-1990 (厚さの許容差) ○ P T 検査 ○ U T 検査 (素材メーカーにて実施) ○ ミルシート要のものについてはミルシートを提出 	
①	フライス加工 (六面加工)	① P L 加工 (板厚の両面加工)  ② B 〇 加工 (側面の両面加工)  ③ B 〇 加工 (側面の(長手方向面)の両面加工) 	<ul style="list-style-type: none"> ○ マグネットチャック上にゴミ等の異物がない事を確認後ワークを置きマグネットを"ON"し P L 加工を行う (板厚両面) ○ 油圧バイスにワークを固定し側面両面の加工を行う (異物のカミ込み注意) ○ 油圧バイスにワークを固定し長手方向両面の加工を行う (異物のカミ込み注意) ○ 呼び寸法記入 (ワークに記入) ○ 各コーナーの面取りを行う ○ 外観検査 		<ul style="list-style-type: none"> ○ 平面度、平行度 ○ 直角度、粗度 ○ 加工機の整備点検 ○ 1 回の切削切込量 ○ 材料欠陥の有無 ○ 加工機の整備点検 ○ 1 回の切削切込量 ○ 材料欠陥の有無 ○ 加工機の整備点検 ○ 1 回の切削切込量 ○ 面取り量 (約1C~2C) ○ 欠陥無 	$(\nabla) 12.5$ 欠陥無 欠陥無	全数 作業者 " " " "			<ul style="list-style-type: none"> ○ ベースマスター ○ ノギス ○ ストレートエッジ ○ すきまゲージ ○ ダイヤルゲージ ○ 平面あらし標準片 ○ スケール ○ 目視 ○ 目視 ○ ノギス ○ スケール ○ 目視 			(作業者)	<ul style="list-style-type: none"> ○ 図面 ○ 装-Z-3940参照 ○ P T 検査 (異常があれば) ○ P T 検査 (異常があれば) ○ P T 検査 (異常があれば) 		