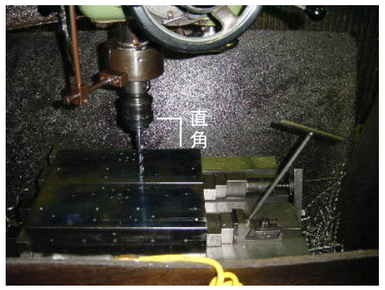
制　定　2003年　1月　6日

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 管理項目	管理点 規格値	管理点 管理水準・(目標)	検査 検査数	検査 担当	定期検査 頻度	定期検査 担当	測定具	記録 管理シート名	記録 周期	記録 担当	関係標準類・他
②	孔加工 (汎用機)	 	○ ケガキ位置とポンチ位置を図面と照合 ○ ワークとテーブル間に異物の附着やカエリの無い事を確認して固定する ○ 図面に従いポンチ位置に正確にもみつけ加工施工後、キリ孔加工、ネジ加工を行う(孔倒れ注意) ○ タッピング ネジ山のムシレ、山ヤセに注意		○ 図面(回路図必須) 加工機の整備点検 ○ 切削条件(送り回転数) ○ 工具の点検 ○ 切削油の選択			全数 〃 〃 〃 〃 〃 〃	作業者 〃 〃 〃 〃 〃 〃			○ スケール ○ テンプレート ○ ノギス ○ ディプスケージ	○ 確認票(図面)記入 ケガキ確認		作業者	図面 加工要領書 各客先要領書
					○ ネジ精度			〃	〃			○ ネジゲージ			作業者	
													○ 確認票(図面)記入 孔加工確認 (回路確認)			図面