

検査ポイントカード

△	12.6.15	新規作成	竹澤	竹澤
NO	作成日	理由	作成	承認

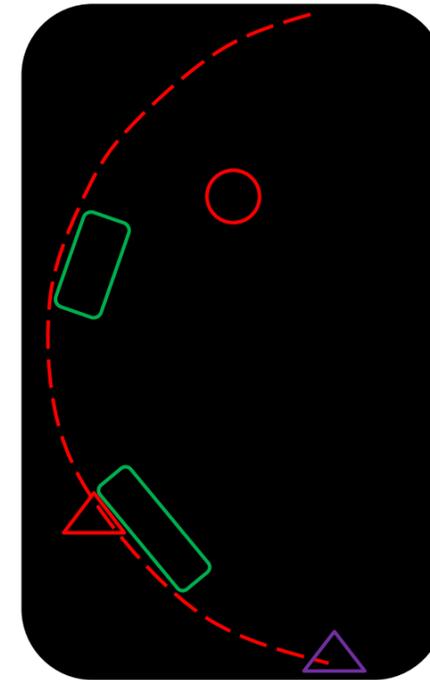
【品番】 001
【品名】 ABC

【管理ポイント】

- ☆NG品は赤スプレー・赤ペイント後赤箱に廃却の事
- ☆OK品は箱内を確認後、混入防止の為カバーをする事
- ☆落下品は廃棄の事
- ☆手に持って隠された部分の見逃しなき事(表・裏)
- ☆70ヶ/1箱
- ☆使用箱の油溜りの拭きとりを行うこと
- ☆使用箱が水で濡れていたら乾燥させてから使用する(裏面に水溜りも注意)

重要 カス上がり検知器が作動してもプレスと金型の剛性がよいため数値は高くない

トライ時での数値では**25**(板厚6mm)



赤の斜線部にバリが外側(R)に出っ張っていないこと

□部 AAA BBBの刻印が鮮明なこと

○部クラックなきこと

バリ高さ0.2以内のこと

△部バリが潰れて先端が出っ張ってきたらメンテナンスのタイミング

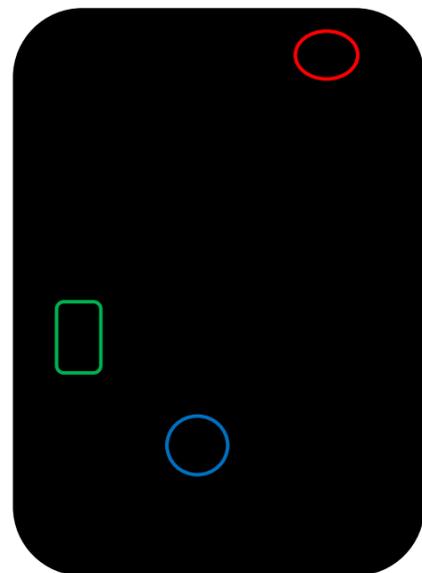
△部バリが潰れて先端が出っ張ってきたらメンテナンスのタイミング

検査後は作業日報にて報告

加工指示書に記入して記録をとりましょう

【流出不良履歴】

発生日	流出先	事象	流出原因



□部 FS40GGの刻印が鮮明なこと

○部変形なきこと

φ6が通過すること(2回/日)

○部変形なきこと

φ5.31が通過すること(2回/日)

手順書にて訓練を受けた「自筆のサイン」を作業者は作業者欄に日付を入れて記入

訓練を習得した事を確認した「自筆のサイン」を教育者は教育者欄に日付を入れて記入

作業者	年月日
	作業者						
教育者	年月日
	教育者						

重要

加工中に見つかった不良は工程内検査ポイントカードに追記すること

工程内検査ポイントカードはワークの近くに置いて使用すること