

		チエックシート				日付		9/17									
		2019 1年 9月 5月度				生産数		36480									
工	No.	検査項目	判定値	検査具	頻度	初品	終品	初品	終品	初品	終品	初品	終品	初品	終品	初品	終品
		板厚	t=2.0±0.07	ポイントマイクロ	1/コイル	1.98	1.98	1.98	1.98								
1		外径	φ32±0.2	ノギス	初. 終	32.05	32.06	32.04	32.06								
2		内径	φ19.5 ^{+0.2} / ₀	ノギス	初. 終	19.70 19.69	19.67 19.66	19.69 19.70	19.66 19.67								
3		平坦度	0.1 MAX	ピックゲージ	初. 終	0.04	0.05	0.05	0.05								
4																	
5																	
6																	
7																	
8		外観	バリなきこと	目視	初. 終	OK	OK	OK	OK								
9		コイルNo	エフ確認	目視	1/コイル	9-13											
10																	
11		ダイハイト		目盛	始業時												
日付		事故経歴			測定者				竹澤	竹澤	竹澤	竹澤					
		判定			合格 ○ 不合格 ×				○	○	○	○					
					確認者				竹澤	竹澤	竹澤	竹澤					
		日付		新規・設変・書替・規格変更	承認	作成	年月日	検査時発生した問題及びその処置				年月日	注記				
		2011.8.25		新規作成による	竹澤	竹澤	12.6.26	金型の研磨をおこなう				14.2.17	スプリング交換+平坦部調整				
							12.8.6	抜き落とし部のクリアランス調整				14.2.25	下型平坦部のスプリングを締め上げる=平坦確保				
							15.1.27	金型研磨をおこない平坦を確保				18.4.26	ダイ・パンチ新規交換 FULLメンテ				
加工メーカー		竹澤(株)					15.2.10	金型研磨をおこない平坦を確保				14.5.28	パンチ全て新規交換 中国型19.8パンチNG				
工程		順送					16.3.24	金型研磨をおこない平坦を確保				14.11.12	スプリング座受けプレート 新規交換				
品番		001-P24-113					16.8.10	金型研磨をおこない平坦を確保				14.11.18	下型 ノックアウトプレート新規交換				
品名		REINFORCE					16.10.26	金型研磨をおこない平坦を確保				15.10.20	下型平坦部をスプリングからガスに改造				

