工程内検査成績書

第 2 工 程

確 認

品名	カバー	図面番号	0101	加工機械	NC旋盤	加工数	ヶ

① 重要度 A・B及び面粗度は段取り時・チップ交換時・始・中・終で検査成績書に記録する。
② 重要度 Cは段取り時のみ検査成績書に記録する。
③ 面粗度はプロフィールを添付 （6.3S以下 ピストン内径部φ284・ピストン外径部φ230・内径φ68 12.5S以下 端面部）

検査日記入 段取り時・チップ交換時・始・中・終いずれか記入する。 （例） 11/19 始

重要度	測定箇所	規格値	測定器具	狙い値	管理寸法														
A	外径（φ325部）	φ325 -0.018 -0.054	三次元測定機	324.964	324.977 324.951														
A	同軸度（φ325部）	φ0.04以下	〃	0.028以下	0.028以下														
A	内径（ピストン部）	φ284 +0.05 0	〃	284.025	284.042 284.008														
A	同軸度（ピストン部）	φ0.05以下	〃	0.035以下	0.035以下														
B	直角度（端面部）	0.05以下	〃	0.035以下	0.035以下														
A	外径（ピストン部）	φ230 -0.10 -0.15	〃	229.875	229.892 229.858														
A	同軸度（ピストン部）	φ0.05以下	〃	0.035以下	0.035以下														
C	溝径（φ344部）	φ344 +0.10 0	〃	344.05	344.085 344.015														
C	内径（φ293部）	φ293 ±0.2	〃	293.0	293.14 292.86														
C	溝径（φ300部）	φ300 +1.0 0	ダイヤルゲージ	300.5	300.85 300.15														
C	高さ（25部）	25 ±0.15	三次元測定機	25.0	25.105 24.895														
C	高さ（44部）	44 ±0.1	〃	44.0	44.07 43.93														
C	高さ（34.5部）	34.5 ±0.1	〃	34.5	34.57 34.43														
C	高さ（7部）	7	〃																
C	高さ（52部）	52	〃																
検査員サイン																			