

検査基準書

平成 19年 3月 26日

検査基準書番号 YQ-I-110D

(株)ヤマエ

承認	確認	担当者
		

適用機種： T

検査部品：油杓

図面番号： 21

記号	年・月・日	改訂者	改訂内容
△	2013.8.22	道端	不具合発生のため
△	2009.4.1	道端	不具合発生のため
△	2009.12.8	道端	工程監査の指摘により変更

No	検査項目	規格	検査方法		測定具	検査方法	
			初物	通常			
	外観	有害なカエリ・キズ・割れ・バリなきこと		全数		目視	
1	外径(φ84部)	図面規格通り	全数	3/n	ブレードマイクロ	X-Y方向で測定。	
2	内径(φ62部)			"	シリンダーゲージ	X-Y方向で測定。	
3	内径(φ17部)			—	"	工程内検査にて確認。	
4	内径(φ13部)			全数	"	X-Y方向の上・中・下で測定。	
5	内径(φ74部)			—	"	工程内検査にて確認。	
6	外径(φ166部)			△※③全数	ブレードマイクロ	X-Y方向で測定。	
7	高さ(65.6部)			1/n	ハイトゲージ		
8	キリ穴(φ9.8部)			"	デジタルノギス		
9	内径(φ13部)			3/n	シリンダーゲージ	X-Y方向で測定。	
10	面粗度(φ84部)			1/n	表面あらさ機		
11	深さ(16.9部)			"	ダイヤルデプス		
12	面粗度(φ13部)			"	表面あらさ機		
13	面粗度(φ62部)			"	"		
14	面粗度(φ166部)			"	"		
15	面粗度(パッキン面)			"	"		
16	高さ(3部)			全数	"	ハイトゲージ	
17	↗ (16.9部)			"	"	専用治具	
18	同軸度(φ62部)			"	"	"	
19	↗ (端面)			"	"	"	
20	↗ (パッキン面)			"	"	"	
21	↗ (メタルボス端面)			"	"	"	
22	同軸度(φ166部)			"	"	"	
23	同軸度(φ68部)			"	"	"	
24	高さ(2部)			"	"	ハイトゲージ	
25	面粗度(φ68部)			"	"	表面あらさ機	
26	内径(φ68部)			全数	シリンダーゲージ	X-Y方向の上・中・下で測定。	
27	全高			1/n	ハイトゲージ		
28	内径(φ16.2部)			5/n	"	デジタルノギス	
29	深さ(32.3部)			"	"	ネジゲージ+デジタルノギス	
30	深さ(61部)			"	"	栓ゲージ+デジタルノギス	
31	深さ(30部)			"	"	ネジゲージ+デジタルノギス	
32	油吸入管ネジ位置(31部)			"	"	ハイトゲージ	