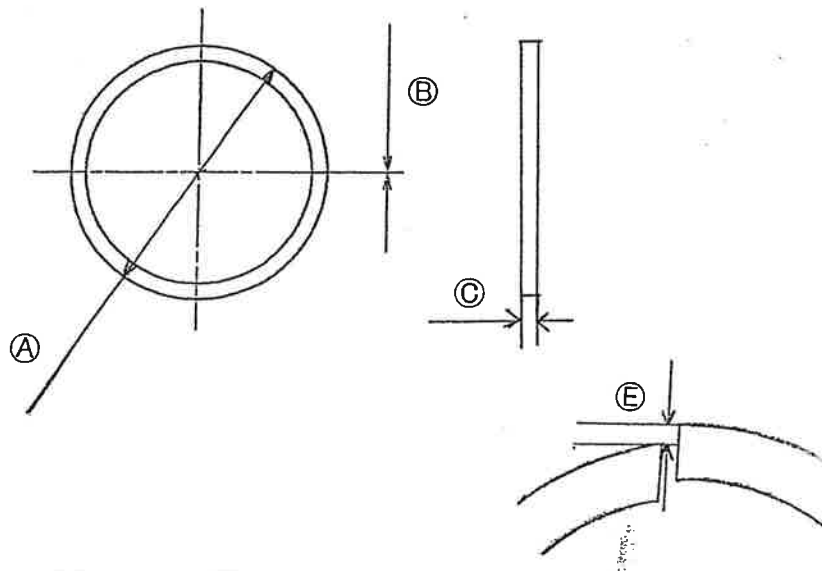


工程名	巻取	作業標準書				作成	審査	承認
顧客名		品名	SG-3S30 スナップリングC			大谷	佐川	佐川
						2000/4/25	2000/4/25	2000/4/27

原因となるものの管理ポイント

1. 図示



結果による管理ポイント

4. 管理項目

5. 結果の記録

項目	管理基準値	測定機器	初物		中間		
			n数	管理資料	n数	周期	管理資料
A 外径	35.7 ±0.1	ノギス	3以上	チェックシート	△ 2個	△ 朝・夕	チェックシート
B スキマ	1.7 ±0.3	投影機	"	"	△ 3個	朝・昼・夕	"
C ヒズミ	2.0 ^{+0.5} / ₋₀	"	"	"	△ 1個	△ 朝・夕	"
D △ パリ	0.15以下	投影機	"	"	2以上	朝・昼・夕	"
E 開口ズレ	0 ^{+0.5} / ₋₀	投影機	"	"	△ 2個	"	"
F 偏芯	元に戻る事 (テンパ後)	専用ゲージ	"	"	2以上	ロット毎	"
G △ 割ロスキマ	1.5mm以下	"	"	"	"	"	"
H キズ	なきこと	目視、ルーペ	"	"	"	"	"
I							
J							
K							
L							
M							
N							
O							
P							

工程順序 1 → 2 → 3 → 5E → 7 → 8
 巻取 → テンパー → 検査 → リン酸マンガン → 防錆油 → 包装

注) 夜間生産分は、翌朝検査する。(n数は2以上)

2. 準備するものと作業条件

材料	材質	△ SWP-B相当
	線径	2.0x2.0
	メーカー	トクセン工業
設備		VF-830
	芯金	-
熱処理	温度	200°C ~ 300°C
	時間	15分

3. 方法・備考等

巻数	-
巻方向	-
からみ	無
単重	3.15g

・軸方向反り、0.5以下
 軸方向開口部ズレ、0.5以下
 ・△専用ゲージにて割口を15mm開いた後、隙間1.5mm以内の事

3. 異常処理

1) 不良品を発生させたり、発見した場合は、直ちに製造責任者に品質異常連絡書で報告し指示を受ける。
 2) 加工および処理上で、通常と比べ大きな変化が生じた場合は、直ちに製造責任者に報告し指示を受ける。

改訂	日付	改訂理由	作成	審査・承認
△	2003/10/29	材質変更	大谷	佐川
△	2005/7/13	工程内の管理項目追加	鎌倉	佐川
△	2009/1/29	管理基準見直し(n数・頻度変更)	鎌倉	大橋
△	2010/5/12	管理基準変更 (パリ0.15以下)		

大谷 (Seal) 佐川 (Seal) 大橋 (Seal)