

試作・初物管理表

発行日: 年 月 日

| No. | 項目 | チェック | 担当 | 期限 | 数量 | 手配先 | 付記 |
|-----|-------|---------------------|----|----|----|-----|-----------------------------------|
| 1 | 図面 | ○・無 | / | / | / | / | / |
| 2 | 素材 | ○・支給 | 岩崎 | | 50 | | ・材質: S45C 厳守 ・ミルシート添付の事 |
| 3 | 製造区分 | 内作・ ○ 内作 + 外作 | 岩崎 | | 50 | | 旋削加工 穴加工 研磨 無電解ニッケルリンメッキ |
| 4 | 治具 | 内作 ○ | - | - | - | - | |
| 5 | 刃具 | 有 ○ | - | - | - | - | |
| 6 | 測定器具 | ○ 無 | - | - | - | - | 全て揃っているため、新規購入は無し。 |
| 7 | 検具 | 内作 外作 | - | - | - | - | 必要なし |
| 8 | 限度見本 | 内作・外作 | - | - | - | - | 必要なし |
| 9 | QC工程表 | 有・○ | / | / | / | / | / |
| 10 | 検査基準書 | 有・○ | / | / | / | / | / |
| 11 | 作業標準書 | 有・○ | / | / | / | / | / |
| 12 | 荷姿申請書 | 有・○ | / | / | / | / | / |
| 13 | 初物納入 | 有・○ | / | / | / | / | / |

| 試作・初物 種別 | ○ | 新規受注 | 受注内容 | | 工程名 | 加工日程 | |
|-------------|---|-------|---------|----|----------------|------|--|
| | 2 | 設計変更 | 数量 | 納期 | 1. 旋削加工 穴あけ | | |
| | 3 | 工程変更 | | | 2. 検査工程 | | |
| | 4 | 計画変更 | | | 3. 研磨工程 | | |
| | 5 | 日常変更 | | | 4. 検査工程 | | |
| | 6 | 加工先変更 | | | 5. メッキ工程 | | |
| | 7 | | | | 6. 検査工程 | | |
| | | | 番号を○で囲む | | | | |

| | | | | | | |
|-----|---|-----|-----------|----|----|----|
| 客先名 | 殿 | 会議 | 年 月 日 | 承認 | 確認 | 作成 |
| 品番 | | 参加者 | 時 分 ~ 時 分 | | | |
| 品名 | | | | | | |

| 工程順 | 内外作 | 設備 | 技術 | 品質 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|------------------|----------------------|-----------------------|---|---|------|------|--|-----------|----------------------|-----------------------|---|---|-----------------|----------------------|-------|---|---------|---------------------|-------|-------|----------|----------|---------|--------|---------|-----------|---|--|---------|-----|-------|---|---------|--|---|---------|--|---|--------|--|---|---------|--|---|---------|--|
| 1. 材料手配 | 外 | - | 1) 材料寸法は、「φ110 x t60」 | ミルシート添付: 材質S45C | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 2-1. 旋削加工 (第1工程) | 外 | | 1) 外径φ110をチャッキングし、 <table border="1"> <thead> <tr> <th>加工部位</th> <th>図面寸法</th> <th>管理寸法</th> <th></th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>a 外径</td> <td>φ85 -0.009 -0.031</td> <td>φ85 -0.029 -0.051</td> <td>C</td> </tr> <tr> <td>b 段差</td> <td>29 ±0.2</td> <td>29 ±0.2</td> <td>D</td> </tr> </tbody> </table> | 加工部位 | 図面寸法 | 管理寸法 | | a 外径 | φ85 -0.009 -0.031 | φ85 -0.029 -0.051 | C | b 段差 | 29 ±0.2 | 29 ±0.2 | D | ① 測定箇所と使用測定器 <table border="1"> <thead> <tr> <th>部位</th> <th>購買先</th> <th>受入・出荷</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>a</td> <td>マイクロメータ</td> <td></td> </tr> <tr> <td>b</td> <td>ハイトゲージ</td> <td></td> </tr> </tbody> </table> | 部位 | 購買先 | 受入・出荷 | a | マイクロメータ | | b | ハイトゲージ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 加工部位 | 図面寸法 | 管理寸法 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| a 外径 | φ85 -0.009 -0.031 | φ85 -0.029 -0.051 | C | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| b 段差 | 29 ±0.2 | 29 ±0.2 | D | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 部位 | 購買先 | 受入・出荷 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| a | マイクロメータ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| b | ハイトゲージ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 2-2. 旋削加工 (第2工程) | | | 2) 「外径a部」をチャッキングし、 <table border="1"> <thead> <tr> <th>加工部位</th> <th>図面寸法</th> <th>管理寸法</th> <th></th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>c 外径</td> <td>φ100 0 -0.087</td> <td>φ100 +0.130 +0.043</td> <td>E</td> </tr> <tr> <td>d 外径</td> <td>φ94 0 -0.022</td> <td>φ94 -0.020 -0.042</td> <td>B</td> </tr> <tr> <td>e 段差</td> <td>25 ±0.1</td> <td>25 +0.080 -0.120</td> <td></td> </tr> <tr> <td>f 内径</td> <td>φ40 ±0.3</td> <td>φ40 ±0.3</td> <td></td> </tr> <tr> <td>g 深さ</td> <td>38 ±0.3</td> <td>38 ±0.3</td> <td>A</td> </tr> </tbody> </table> | 加工部位 | 図面寸法 | 管理寸法 | | c 外径 | φ100 0 -0.087 | φ100 +0.130 +0.043 | E | d 外径 | φ94 0 -0.022 | φ94 -0.020 -0.042 | B | e 段差 | 25 ±0.1 | 25 +0.080 -0.120 | | f 内径 | φ40 ±0.3 | φ40 ±0.3 | | g 深さ | 38 ±0.3 | 38 ±0.3 | A | ② 測定箇所と使用測定器 <table border="1"> <thead> <tr> <th>部位</th> <th>購買先</th> <th>受入・出荷</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>c</td> <td>マイクロメータ</td> <td></td> </tr> <tr> <td>d</td> <td>マイクロメータ</td> <td></td> </tr> <tr> <td>e</td> <td>ハイトゲージ</td> <td></td> </tr> <tr> <td>f</td> <td>デジタルノギス</td> <td></td> </tr> <tr> <td>g</td> <td>デジタルノギス</td> <td></td> </tr> </tbody> </table> | 部位 | 購買先 | 受入・出荷 | c | マイクロメータ | | d | マイクロメータ | | e | ハイトゲージ | | f | デジタルノギス | | g | デジタルノギス | |
| 加工部位 | 図面寸法 | 管理寸法 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| c 外径 | φ100 0 -0.087 | φ100 +0.130 +0.043 | E | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| d 外径 | φ94 0 -0.022 | φ94 -0.020 -0.042 | B | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| e 段差 | 25 ±0.1 | 25 +0.080 -0.120 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| f 内径 | φ40 ±0.3 | φ40 ±0.3 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| g 深さ | 38 ±0.3 | 38 ±0.3 | A | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 部位 | 購買先 | 受入・出荷 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| c | マイクロメータ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| d | マイクロメータ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| e | ハイトゲージ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| f | デジタルノギス | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| g | デジタルノギス | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 3. マシニング加工 | | | 1) P. C. Dはプログラムでの管理。 <table border="1"> <thead> <tr> <th>加工部位</th> <th>図面寸法</th> <th>管理寸法</th> <th></th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>i P. C. D</td> <td>63</td> <td>63 ±0.3</td> <td></td> </tr> <tr> <td>j P. C. D</td> <td>77</td> <td>77 ±0.3</td> <td></td> </tr> <tr> <td>k キリ穴</td> <td>10-φ11</td> <td>φ11 ±0.2</td> <td></td> </tr> <tr> <td>l ザグリ</td> <td>φ18</td> <td>φ18 ±0.2</td> <td></td> </tr> <tr> <td>m キリ穴</td> <td>2-φ4.5</td> <td>φ4.5 ±0.1</td> <td></td> </tr> </tbody> </table> | 加工部位 | 図面寸法 | 管理寸法 | | i P. C. D | 63 | 63 ±0.3 | | j P. C. D | 77 | 77 ±0.3 | | k キリ穴 | 10-φ11 | φ11 ±0.2 | | l ザグリ | φ18 | φ18 ±0.2 | | m キリ穴 | 2-φ4.5 | φ4.5 ±0.1 | | ③ h部(寸法:9)は、φ100加工時点で、「9±0.2」とする事。 ④ 段差部(c~d)は、RO. 4以下に抑える事。 ⑤ 研磨代は、径で0.15保持の事。 | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 加工部位 | 図面寸法 | 管理寸法 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| i P. C. D | 63 | 63 ±0.3 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| j P. C. D | 77 | 77 ±0.3 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| k キリ穴 | 10-φ11 | φ11 ±0.2 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| l ザグリ | φ18 | φ18 ±0.2 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| m キリ穴 | 2-φ4.5 | φ4.5 ±0.1 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 4. 研磨加工 | | | 1) 研磨前と研磨後の加工寸法は、 <table border="1"> <thead> <tr> <th>加工部位</th> <th>図面寸法</th> <th>管理寸法</th> <th></th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>c 外径</td> <td>φ100 0 -0.087</td> <td>φ100 -0.020 -0.107</td> <td></td> </tr> </tbody> </table> | 加工部位 | 図面寸法 | 管理寸法 | | c 外径 | φ100 0 -0.087 | φ100 -0.020 -0.107 | | ① 測定箇所と使用測定器 <table border="1"> <thead> <tr> <th>部位</th> <th>購買先</th> <th>受入・出荷</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>i</td> <td>プログラム</td> <td>三次元測定機</td> </tr> <tr> <td>j</td> <td>プログラム</td> <td>三次元測定機</td> </tr> <tr> <td>k</td> <td>デジタルノギス</td> <td></td> </tr> <tr> <td>l</td> <td>デジタルノギス</td> <td></td> </tr> <tr> <td>m</td> <td>デジタルノギス</td> <td></td> </tr> </tbody> </table> | 部位 | 購買先 | 受入・出荷 | i | プログラム | 三次元測定機 | j | プログラム | 三次元測定機 | k | デジタルノギス | | l | デジタルノギス | | m | デジタルノギス | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 加工部位 | 図面寸法 | 管理寸法 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| c 外径 | φ100 0 -0.087 | φ100 -0.020 -0.107 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 部位 | 購買先 | 受入・出荷 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| i | プログラム | 三次元測定機 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| j | プログラム | 三次元測定機 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| k | デジタルノギス | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| l | デジタルノギス | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| m | デジタルノギス | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 5. 表面処理 | | | 1) 膜厚狙い値: 10 μm ± 2 μm | ② M4タップ部は、「ネジゲージ」で確認する事。 ① 表面粗さ: Ra0.1~0.32a | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |

付記 1

| 項目 | 測定具 |
|-------------------------|---------|
| ① 同軸度 φ0.05 : B部に対して、C部 | ピックテスター |
| ② 平行度 φ0.05 : A部に対して、D部 | ピックテスター |
| ③ 同軸度 φ0.03 : B部に対して、E部 | 三次元測定機 |
| ④ 直角度 φ0.03 : A部に対して、B部 | 三次元測定機 |

2 キズ・カエリ無きこと。
3 ザグリ加工において、穴部分が「フラット」になっていればエンドミルの使用可。

※表面処理・熱処理・研磨・溶接工程は事前に依頼先に加工後の変化・ダメージの確認を取る事。