

QC工程表

2009年10月27日作成

記号	工程	設備等	管理項目	管理方法	頻度等	管理者
△	材料受入	—	外観	目視	各サイズ毎	作業者
			線径	マイクロメータ		作業者
			材質等	ミルシート等		管理責任者
□	材料保管	材料倉庫	—	—	受サイズ毎	作業者
○	圧造加工	ハッター	外観	目視	各ロット毎に、ハッター加工し始め、5～10分後、その後10～15分毎、終了前に1、2本を抜き取り検査。都度チェックシートに記入。	作業者
			頭部高さ	マイクロメータ		
			頭部外径	マイクロメータ		
			ブランク径	マイクロメータ		
			ブランク長さ	ノギス		
			十字穴偏心	目視		
			頭部偏心	目視		
十字穴食付き	食付きゲージ					
□	バレル	ガラ	汚れ落とし	—	各ロット毎	作業者
□	脱脂	遠心分離機	油振り切り	—	各ロット毎	作業者
○	転造加工	ローリング	外観	目視	各ロット毎に、転造加工し始め、5～10分後、その後10～15分毎、終了前に1、2本を抜き取り検査。都度チェックシートに記入。	作業者
			ねじ外径	マイクロメータ		
			ねじ長さ	ノギス		
			ねじ精度※1	ねじゲージ		
□	足割り※2	足割り機	外観	目視	転造加工と同様	作業者
□	脱脂※2	遠心分離機	油振り切り	—	各ロット毎	作業者
■	焼入れ	—	—	—	(各ロット毎)	—
■	メッキ	—	外観	目視	各ロット毎	作業者
□	選別	ローラー選別機	異物等	ローラー選別機	各ロット毎※	作業者
□	箱詰め	—	数量	デジタル秤	各ロット毎	作業者
□	在庫※3	製品倉庫	種類・数量	—	各ロット毎	作業者
□	出荷	—	種類・数量	—	各ロット毎	作業者

※ローラー選別後出荷前段階（在庫品も含む）に各寸法等をチェックシートに記入。

- △・・・受入れ
- ・・・その他作業
- ・・・製造作業
- ・・・外注
- ※1・・・小ねじ製造時の場合
- ※2・・・B-1並びにC-1製造時の場合

タッピンネジ 小ねじ 精密機器用ネジ等各種製造販売
 有限会社 浅井製作所
 〒340-0024 埼玉県草加市谷塚上町449-7
 TEL: 048-925-4305
<http://nejikouba.com>



2009/12/15 改訂(作成日表記)