

MBC / 出荷前検査標準

品 目

加工依頼品全品対象

本図書は当社の所有財産であり、当社の機密情報を含んでいます。従って、本図書の複製物を無断で作成すること、ならびに本図書に記載された技術情報の一部または全てを、第三者に開示されることのないよう、お願いいたします。

また、本内容により得られた情報により特許出願を行う場合、ご一報下さいますようお願いいたします。

1	識別タグの記載内容を変更 不適合事例から注意事項を反映 出荷前の写真撮影を標準的に実施	17-03-06 金子	17-03-06 荒内	17-03-06 小林
0	新規作成	'15-07-25 岩崎/江頭	'15-07-25 荒内/金子	'15-07-25 小林
改訂番号	記 事	作 成	照 査	承 認

1. 適用範囲

本検査標準は、MBCとして加工他（当社工事番号が51から始まるのもの）を依頼した製品の出荷前検査に適用する。

2. 外観検査

調達先は出荷前に製品の外観について以下の確認を行う。

（1）機械加工面

- ①表面の錆、割れ、打ち傷や開口した穴などの有害な欠陥がなく、仕上げ精度の不同が無いこと。
- ②ねじ部・穴加工部については、バリ、まくれ、かえり、スジキリ等の欠陥がなく、切り粉の付着がないこと。
- ③寸法の指定がない角及び隅部については、適切な面取り又は丸みがあり、また面のつき過ぎではないこと。
- ④上記以外の外観確認に際し、罫書き線は除外する。
- ⑤製品に対しては、特別に要求しない限り刻印等は実施しない。
但し、製品加工中で仕上げ加工後に削除できるものはこの限りではない。

（2）溶接部

- ①溶接施工を行った箇所に対し、アンダーカット、スパッタの付着、割れ等の欠陥がないこと。
- ②他社での溶接施工品を支給し加工を依頼した場合に上記に示す外観上の欠陥が確認された場合は速やかに当社に報告する。

（3）素材の外観検査

素材に対し加工中に以下に示す外観上の欠陥が確認された場合は、材料持ちの場合は調達先の責任の下で対応する。材料支給の場合は、速やかに当社に報告する。

①鍛造、鋼材など

- ・割れ、形状不良（シワ、かぶりきず）等の欠陥がないこと。
- ・製作図指示により刻印事項等がある場合は確実に読み取れること。

②鋳鋼品

- ・鋳巣、鋳ばり、砂噛み、焼付き、割れ等の欠陥がないこと。
- ・鋳出し事項等がある場合はこれが読み取れること。

3. 寸法検査

調達先は出荷前に製品の寸法について以下の確認を行う。

- ①製作図に示された全ての寸法を検査する。
尚、測定できない寸法がある場合は事前に申し出る。
- ②計測器は許容公差の単位まで測定できる精度を有するものを使用する。
- ③円筒形状のものは直角2方向計測とする。
- ④加工仕上げ程度は製作図指示通りとする。
指示のない場合は【▽ (50S)】とする。
- ⑤図面上に公差の指示が無い箇所は、普通寸法公差【JIS B0405-1991 中級公差】とする。

JIS B0405-1991 中級公差

寸法区分	寸法差
6mm 以下	±0.1
6mm を超え 30mm 以下	±0.2
30mm を超え 120mm 以下	±0.3
120mm を超え 400mm 以下	±0.5
400mm を超え 1000mm 以下	±0.8
1000mm を超え 2000mm 以下	±1.2
2000mm を超え 4000mm 以下	±2

※個数の多いものを受注した際には、最初の1個について先行した寸法確認を実施し、プログラムミス等で他の製品に影響が出ないような対策を実施すること。

4. 材料検査

材料持ちで製作する場合は、材料が指示された材質であることを確認する。

5. 出荷状態検査及び員数検査

調達先は出荷前に製品に対し以下の確認を行う。

- ①出荷状態において、輸送時に製品同士及び製品と運搬車両等との間で傷付け合うことが無いように新聞紙・段ボール・気泡緩衝材等の緩衝材を十分詰め、適切な緩衝対策を行い、出荷前には輸送状態として問題無いことを確認する。
- ②必要に応じて「梱包重量及び重量物については吊り位置」「ケアマーク（天地、転倒、落下等の禁止マーク）を表示する。
- ③「顧客の注文番号と共に図面番号もしくは部品名」を表示したタグ等で識別すると共に、複数製品の識別のため、「図面番号」のタグへの表示もしくは製品自体に図面を添付する等で製品を識別する。「顧客の注文番号」は別途指示する。
- ④小物製品を複数個納入する場合は段ボール箱等を用いてもよいが、タグによる製品毎の識別を行い、箱単位での識別で納入しない。
- ⑤錆等が懸念される場合は、防錆処置として乾燥材等を用いる。
指示の無い限り、防錆塗装は行わない。

⑥注文書の指示員数と現品の員数を確認し、出荷忘れのないことを確認する。

(送付するチェックシートを活用し、チェックしたシートは弊社へ提出のこと)

⑦出荷前状態の写真を撮影し、弊社へ提出すること。

・ 出荷前製品状態の全体像

・ 品質として PR できる箇所の拡大と全体からの位置

・ 出荷前の梱包状態

・ 梱包の表示

など

6. その他

個別に以下を要求することがある。(標準的には要求しない)

①寸法記録として製作図の指示された寸法を測定し、確認としてレ点マークした製作図のコピー

②材質を証明するミルシート