

達翌 製令單 自主檢驗 製程記錄

MO25061117903

料 號	AP532CV (R-AP530D)			版 別		PO.	316297		訂單數	100	毛胚數	100
工程別	車(一)	程式代號: O3004		夾持壓力: kg/cm2*		0013	0120		出貨日	2025-07-15	進料日	2025-06-11
										變更或補充註記: 內部收貨單:() 內部交貨單:(WH/OUT/05267)		
名 稱	檢驗尺寸		圖面公差		實作尺寸		補正號碼		測量方式			
段高	3.38		±0.10		0		基準		2H			
車削面							T				量測工具	代號
											三 次 元	A
											高 度 規	B
											外徑分離卡	J
											內徑分離卡	H
											氣壓量規	G
											塞 規	V
製 程 數 量 日 期 記 錄												
日期	機台編號	完成良品數	材料不良數	加工不良數	合計承交數	完成日期	架機者	首件覆檢者	點交者			

單位主管:

製單: Administrator



達翌 製令單 自主檢驗 製程記錄

MO25061117904

料 號	AP532CV (R-AP530D)			版 別		PO.	316297		訂單數	100	毛胚數	
工程別	車(二)	程式代號: O3035		夾持壓力: kg/cm2*		0110		0028	出貨日	2025-07-15	進料日	2025-06-11
										變更或補充註記: 內部收貨單:() 內部交貨單:(WH/OUT/05267)		
名 稱	檢驗尺寸		圖面公差		實作尺寸		補正號碼		測量方式			
內徑	φ40.00		+0.066 +0.025		+0.045		T10		2H			
內徑	φ108.05		+0.05 -0		0.03		同步				量測工具	代號
內徑	φ116.03		±0.12		±0.10		同步				三 次 元	A
面粗度	Ra√125(uin)		英制		√65以下		T 校刀者				高 度 規	B
											外徑分離卡	J
											內徑分離卡	H
											氣壓量規	G
											塞 規	V
製 程 數 量 日 期 記 錄												
日期	機台編號	完成良品數	材料不良數	加工不良數	合計承交數	完成日期	架機者	首件覆檢者	點交者			

單位主管:

製單: Administrator



達翌 製令單 自主檢驗 製程記錄

MO25061117905

料 號	AP532CV (R-AP530D)			版 別		PO.	316297		訂單數	100	毛胚數	
工程別	銑(三)	程式代號: O3140		夾持壓力: kg/cm2*		0315	0052	出貨日	2025-07-15	進料日	2025-06-11	
										變更或補充註記: 內部收貨單:() 內部交貨單:(WH/OUT/05267)		
名 稱	檢驗尺寸		圖面公差		實作尺寸		補正號碼		測量方式			
牙	1/4-20				GO NOGO		H 校刀者		2H			
牙	#10-24				GO NOGO		H 校刀者				量測工具	代號
牙	#10-32				GO NOGO		H 校刀者				三 次 元	A
											高 度 規	B
											外徑分離卡	J
											內徑分離卡	H
											氣壓量規	G
											塞 規	V
製 程 數 量 日 期 記 錄												
日期	機台編號	完成良品數	材料不良數	加工不良數	合計承交數	完成日期	架機者	首件覆檢者	點交者			

單位主管:

製單: Administrator



達翌 製令單 自主檢驗 製程記錄

MO25061117906

料 號	AP532CV (R-AP530D)			版 別		PO.	316297		訂單數	100	毛胚數	
工程別	銑(四)	程式代號: O3146		夾持壓力:		0043	0060		出貨日	2025-07-15	進料日	2025-06-11
										變更或補充註記: 內部收貨單:() 內部交貨單:(WH/OUT/05267)		
名 稱	檢驗尺寸		圖面公差		實作尺寸		補正號碼		測量方式			
孔徑	ϕ3.73		±0.08		GO NOGO		H 校刀者		2H			
內徑	ϕ15.62		±0.38		ϕ15.60~.70		D66				量測工具	代號
											三 次 元	A
											高 度 規	B
											外徑分離卡	J
											內徑分離卡	H
											氣壓量規	G
											塞 規	V
製 程 數 量 日 期 記 錄												
日期	機台編號	完成良品數	材料不良數	加工不良數	合計承交數	完成日期	架機者	首件覆檢者	點交者			

單位主管:

製單: Administrator

