

シリンダーゲージ測定ミス防止チェックシート

ゼロ点合わせ・切り返し位置・読み間違いを防ぐ現場用確認表

1. 測定条件

測定日		品名		管理番号		測定者	
図面寸法		上限偏差		下限偏差		目量	
使用ゲージ管理番号		基準器					
基準寸法		測定深さ		測定方向			

2. 測定前チェック

☐ 図面寸法と許容差を確認した	☐ ゲージの測定範囲を確認した
☐ 交換ロッド・ワッシャーの組合せを確認した	☐ 交換ロッド・指示器・本体に緩みがない
☐ 測定子・ガイド・基準器を清掃した	☐ 穴に切粉・油膜・バリがない
☐ 指示器の目量と1回転量を確認した	☐ 測定する深さと方向を決めた

3. ゼロ点合わせチェック

☐ 基準寸法と交換ロッドの組合せが合っている	☐ 基準器へ無理に押し込んでいない
☐ 小さく揺動して切り返し位置を探した	☐ 切り返し位置でゼロに合わせた
☐ 再度揺動し、同じ位置でゼロに戻る	☐ ゼロ合わせと実測の姿勢をそろえた

4. 測定中チェック

☐ 穴へ斜めにこじらず挿入した	☐ 強く押し付けていない
☐ 揺動幅を大きくしすぎていない	☐ 針の切り返し位置を読んだ
☐ 基準との差を符号付きで整理した	☐ 同じ深さ・同じ方向で測っている
☐ 2～3回測定し再現性を確認した	

5. 測定結果の簡易記録

測定	位置	方向	基準との差	実測値	判定
1回目					OK・NG
2回目					OK・NG
3回目					OK・NG

6. 測定値が安定しないとき

☐ ゼロ点がずれていないか
☐ 切粉・油膜・バリを噛んでいないか
☐ 交換ロッドや指示器が緩んでいないか
☐ 測定位置・方向・姿勢が変わっていないか
☐ 押し付ける力や揺動幅が大きすぎないか

注意：本資料は一般的な確認項目を整理した参考資料です。実際の測定では、取扱説明書、メーカー指定手順、図面、検査規格および勤務先の作業標準を優先してください。測定精度や合否判定を保証するものではありません。

実務版のご案内

針の読み取り例、測定位置別記録表、トラブル診断、入力用Excelを含む実務版も用意しています。

