

نام قطعه	خط تولید	ایستگاه	پارامتر کنترل کیفیت	واحد	مقدار هدف	محدوده تolerانس	زمان تقریبی (ثانیه)
سوپاپ دود	خط تولید سوپاپ	ماشین کاری دیسک -ws1	قطر ساق سوپاپ	میلی متر	600	± 0.02	4 ± 1
سوپاپ دود	خط تولید سوپاپ	عملیات حرارتی -ws2	سختی نشیمنگاه	HV	400	± 50	7 ± 2
سوپاپ بنزین	خط تولید سوپاپ	لایه نشانی -ws3	ضخامت لایه تقویتی	میلی متر	0.7	± 0.1	6 ± 1
	کنترل نهایی خط						3 ± 1
میل لنگ	خط تولید میل لنگ	تست دینامیکی -ws1	سطح ارتعاش	mm/s2	$5 >$	حداکثر ۷	5 ± 1
میل لنگ	خط تولید میل لنگ	پرداخت سطح -ws2	صافی سطح	میکرون	0.4	$0.06 - 0.02$	4 ± 1
	کنترل نهایی خط						3 ± 1
پیستون	خط تولید پیستون	بازرسی سطح -ws1	نقص های سطحی	NA	بدون نقص	NA	40 ± 10
پیستون	خط تولید پیستون	توزین سطح -ws2	وزن پیستون	گرم	300	± 5	4 ± 1
	کنترل نهایی خط						3 ± 1
دیسک ترمز	خط تولید دیسک	ماشین کاری دیسک -ws1	ضخامت دیسک	میلی متر	25	± 0.5	6 ± 2
دیسک ترمز	خط تولید دیسک	بازرسی سطح -ws2	ترک های میکروسکوپی	NA	بدون ترک	NA	60 ± 10
	کنترل نهایی دیسک						3 ± 1