

金型の妥当性確認記録				プレス金型		管理番号	技術課					
						22-026	横森					
製品名	バスバー	注文	1.新規 2.増面(No.) 3.その他()									
材料コード	PM9ECA	加工方法	1.金型 2.機械加工()									
図面番号	NT3621-P50	製品納期	2022年7月15日									
個取り数	2	数量										
部品分類	車載製品	材質	A1050-H24									
備考/仕様	2個取り											
	材料サイズ	T	0.8	W	78	送りピッチ	37.3	クリアランス	外形	0.010mm	穴	0.010mm
① 加工課	ショット数	(100) ショット ※500ショット以上										
	生産性判定	OK →④へ NG →不適合内容を記入後②へ										
	不適合内容	寸法不良 上曲グストリップに欠けあり									確認日	加工課
											2022 6.20	瀬尾
② 技術部	原因	曲げた際に製品が従来の様に伸びなかった。										
	処置	曲げ位置変更 穴位置変更 曲げ部に4.9度磨き修正									確認日	技術部
											2022 6.28	馬場
③ 加工課	ショット数	(500) ショット ※500ショット以上										
	生産性判定	OK →再TRY結果を記入後④へ NG →再TRY結果を記入後②へ										
	再TRY結果										確認日	加工課
											2022 6.29	瀬尾
④ 品証部	寸法確認	OK (n=10) →⑤へ NG →不適合内容を記入後②へ										
	外観確認	OK (n=10) →⑤へ NG →不適合内容を記入後①へ										
	連絡事項	トライ→NG→修正→トライ→NG→修正→... とやり直し7.15トライにてOKとなりました									確認日	品証部
											2022 7.15	石栗
⑤ 品証部	Cpk確認	OK (n=10・Cpk 1.67以上) NG →不適合内容を記入後②へ										
	製品認定	2022 年 7 月 15 日 ※車載用途以外の試作品に関しては、Cpk確認は対象外とする										
	連絡事項	OKにはなりましたが、Cpkもリワークも有り課題に									承認	品証部
											平野	石栗