




金型の妥当性確認記録(プレス金型)				管理番号	技術課
				21-006	
製品名	補強板試作	注文	①新規 2.増面(No, ) 3.その他( )		
材料コード		加工方法	①金型 2.機械加工( )		
図面番号	NX0UC3-P07	製品納期	3/9		
個取り数	1	材質	A1050 (部分Ni下地+錫めき)		
備考/仕様	・めっき面 = バリ面にて打ち抜き的事。 ・インボステープ(P=8)に挿入し納入の事。(バリ下) 材料サイズ(T 0.4×W 15) 送りピッチ( 8.0 ) クリアランス(外形: 2 %・穴: - %)				
① 加工課	ショット数	( 2300 ) 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			確認日	加工課
				2021 3/5	
② 技術部	原因				
	処置	処置後③へ		確認日	技術部
③ 加工課	ショット数	( ) 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
④ 品証部	寸法確認	OK (n= 1 ) →⑤へ		NG →不適合内容を記入後②へ	
	外観確認	OK (n= 3 ) →⑤へ		NG →不適合内容を記入後①へ	
	連絡事項			確認日	品証部
				2021 3/5	
⑤ 品証部	Cpk確認	OK (n= ・ Cpk 1.67以上)		NG →不適合内容を記入後②へ	
	製品認定	2021 年 3 月 5 日 ※試作品に関しては、Cpk確認は対象外とする			
	連絡事項			承認	品証部
				