

| 金型の妥当性確認記録 |            |                                               |                          | 総抜き型 |    | 管理番号   | 技術課  |        |    |         |   |
|------------|------------|-----------------------------------------------|--------------------------|------|----|--------|------|--------|----|---------|---|
|            |            |                                               |                          |      |    | 21-049 |      |        |    |         |   |
| 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       | NZDYP8-P43 | 製品納期                                          | 2021年7月16日               |      |    |        |      |        |    |         |   |
| 個取り数       | 1          | 数量                                            | 1800個(8/18残り1900個納品)     |      |    |        |      |        |    |         |   |
| 部品分類       | 車載製品       | 材質                                            | A1050                    |      |    |        |      |        |    |         |   |
| 備考/仕様      |            |                                               |                          |      |    |        |      |        |    |         |   |
|            | 材料サイズ      | T                                             | 0.5                      | W    | 20 | 送りピッチ  | 14.0 | クリアランス | 外形 | 0.010mm | 穴 |
| ① 加工課      | ショット数      | 5/0 <del>5/0</del> 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      |                                               |                          |      |    |        |      |        |    |         |   |
| ② 技術部      | 原因         |                                               |                          |      |    |        |      |        |    |         |   |
|            | 処置         | 処置後③へ                                         |                          |      |    |        |      |        |    |         |   |
|            |            |                                               |                          |      |    |        |      |        |    |         |   |
| 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     |                                               |                          |      |    |        |      |        |    |         |   |
| ④ 品証部      | 寸法確認       | OK (n=5) →⑤へ NG →不適合内容を記入後②へ                  |                          |      |    |        |      |        |    |         |   |
|            | 外観確認       | OK (n=5) →⑤へ NG →不適合内容を記入後①へ                  |                          |      |    |        |      |        |    |         |   |
|            | 連絡事項       |                                               |                          |      |    |        |      |        |    |         |   |
| ⑤ 品証部      | Cpk確認      | OK (n=30・Cpk 1.67以上) NG →不適合内容を記入後②へ          |                          |      |    |        |      |        |    |         |   |
|            | 製品認定       | 2021 年 7 月 27 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       |                                               |                          |      |    |        |      |        |    |         |   |
|            |            | 承認                                            |                          | 品証部  |    |        |      |        |    |         |   |
|            |            |                                               |                          |      |    |        |      |        |    |         |   |