金型の妥当性確認記録									管	理番号	技術課	
							総	総抜き型		-057	横森	
製品名			ウェルディングプレート			注 文	1.新規	2.增面(No,	3.7	その他()	
材	料コード		PM8JNA			加工方法	1.金型	2.機械加工()	
図	面番号		GON0336-P41			製品納期						
個	取り数		2			数量	バラ梱包:200個 エンボステープ梱包:850個					
部品分類			車載製品			材質	Ni	201 + Ep-Ni/S	+ Ep-Ni/Sn3-5m(部分めっき)			
備考/仕様			^文 り									
1		材料也	ナイズ	0.3	W 39	送りピッチ	8.6	クリアランス外形	0.01	5mm 穴	0.015mm	
① 加工課	ショット数		(/ 7 ▽○)ショット ※500ショット以上									
	生産性判定		OK →④へ NG →不適合 P						内容を記入後②へ			
	不適合内容								7	雀認日	加工課	
									20	2/9/9	溪野	
②技術部	原因											
	処置								1	確認日	技術部	
			. 1									
			1-					型置後③へ 				
③ 加工課	ショット数		() シ	ヨット ※	500ショット	以上				
	生産性判定		OK	→再T	RY結果を	記入後④へ		NG →再TRY:	結果を	記入後②~	`	
	再TRY結果								1	確認日	加工課	
4 品 証 部	寸法確認			OK (r	n=10) -	→(5) ^	i	 NG →不適合	」 内容を	·記入後②	\	
	外観確認		QR (n=6) →5~					NG →不適合内容を記入後①へ				
	連絡事項								T	 確認日	品証部	
									202	9/7	石栗	
5 品証	Cpk確認		OK (n=60 · Cpk 1.67以上) NG →不適合内					内容を	内容を記入後②へ			
	製品認定		202/ 年 9 月 7 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							象外とする		
										承認	品証部	
部	連絡事項										石	