






| 金型の妥当性確認記録 | | | プレス金型 | | 管理番号 | 技術課 |
|------------|---|---|------------------------------------|--|---|---|
| | | | | | 21-025 |  |
| 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 | PM81FB | 加工方法 | 1.金型 2.機械加工() | | | |
| 図面番号 | NT2394-P44 | 製品納期 | 2021年6月18日 | | | |
| 個取り数 | 2 | 数量 | MEKより連絡待ち | | | |
| 部品分類 | 車載製品 | 材質 | C1020-1/2H + Ep-Cu/Sn1m/:B(MAX3μm) | | | |
| 備考/仕様 | 製品設計変更(PM81FA→PM81FB) | | | | | |
| | <div>材料サイズ</div> <div>T 1.0 W 35 送りピッチ 27.3 クリアランス 外形 0.050mm 穴 0.050mm</div> | | | | | |
| ① 加工課 | ショット数 | (3,000) 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 | ① 12リ弱いの修正 ② カット型に型モで有り 初回から型で対応 | | | 確認日 | 加工課 |
| | | | | | 2021 7/16 |  |
| ② 技術部 | 原因 | ① フジシバックのパレットホルダー側のスプリングが小さい事が原因と思われる。 ② 面取りバリが残っていた | | | | |
| | 処置 | ① スプリングのサイズ変更予定 φ20→φ30 (ミラー品のP43でトライ結果次第、対応予定) ② ミカキ対応予定 処置後③へ | | | 確認日 | 技術部 |
| | | | | | 2021 7/16 |  |
| 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=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 | | | | 確認日 | 品証部 |
| | | | | | 2021 7/16 |  |
| 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 6 月 16 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 |
| | | | | |  |  |