


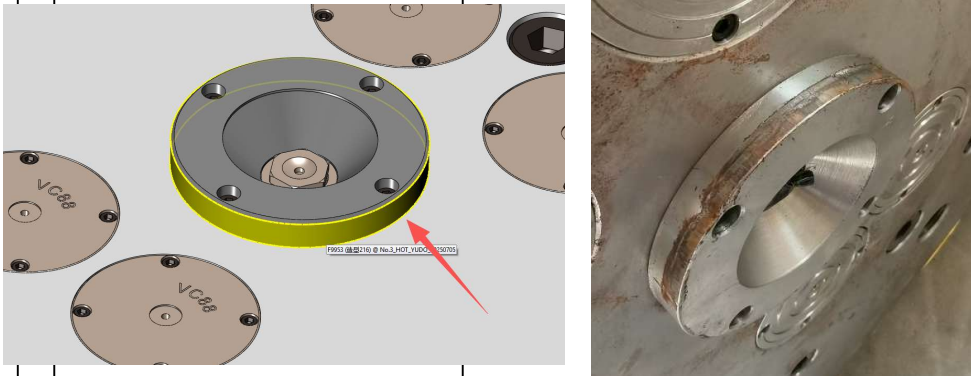

承认	审核	作成
		欧阳志旺

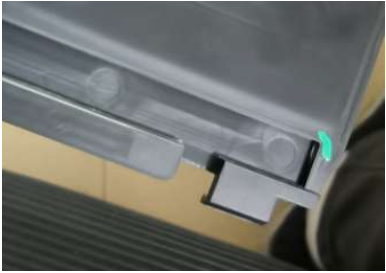


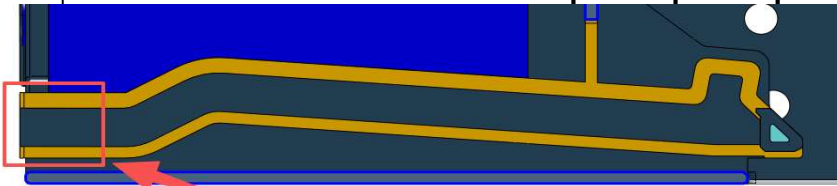

模具类型 A

发行:		纳期:			
试模		T0	T1	T2	T3
日程		9/2	9/18	9/30	
项目数一累计		4	11	20	
项目数		4	7	9	
修正合格数			0	0	
修正率(%)每次			0%	0%	
修正率(%)累计			100%	100%	
T2		T3		T4	
HIPS 438 BK					
BLACK					
0					
40					
客户试模					

各担当自检确认

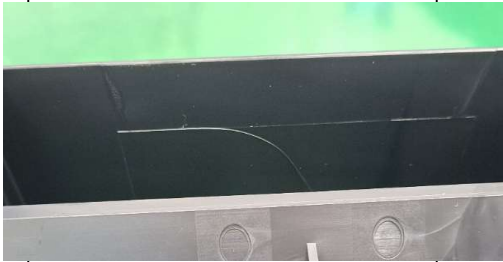
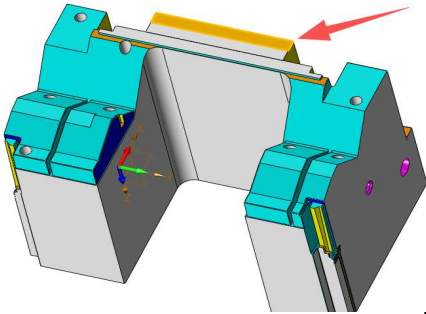

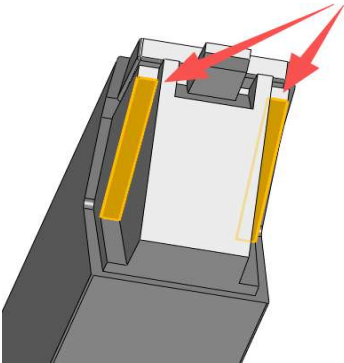
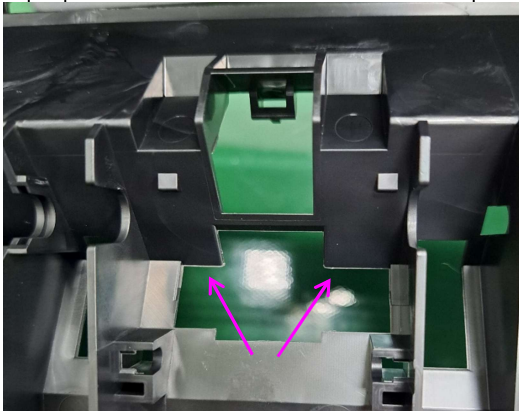
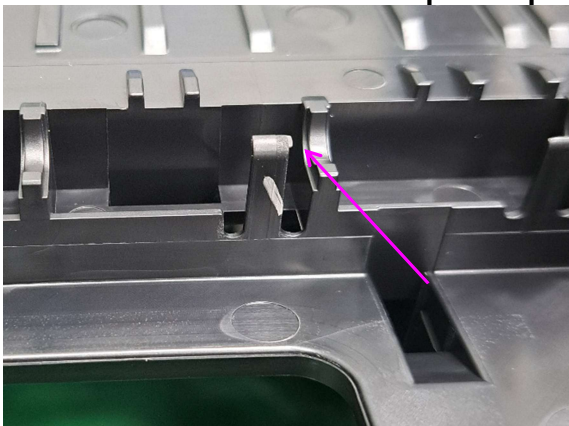
NO	型试	项目	問題点	原因, 对策	修正結果 T1	修正結果 T2	原因分类
1	T2	C1	1.产品披锋 	1、设计改图, 将4021, 4031工件底部加铁0.06mm, 修正产品披锋。	NG	OK	
2	T2	C4	1.产品拉白, 火花纹残留, 骨位脏污。 	1、钳工拆模, 检查模具对拉白, 火花纹残留, 骨位脏污位置加强省模。(附修模样板) 	NG	OK	
3	T0	C9	1.模具拖铁粉 	1、模具拖铁粉, 钳工检查模具, 对模具加强省模。	OK		

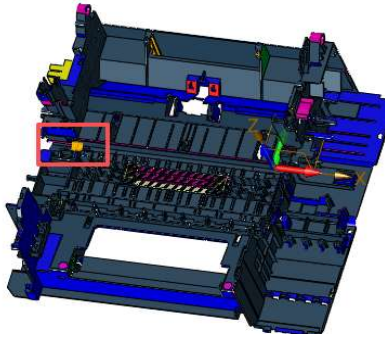
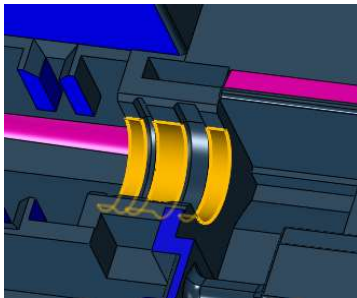
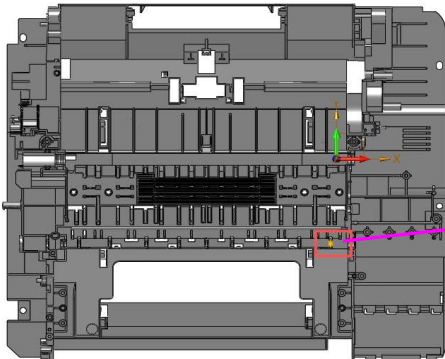
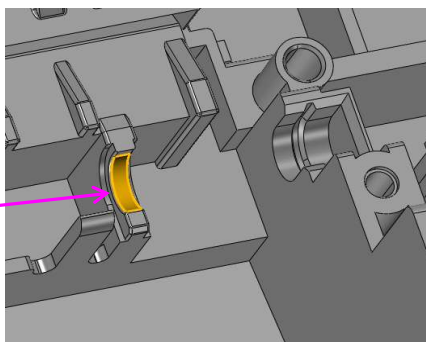
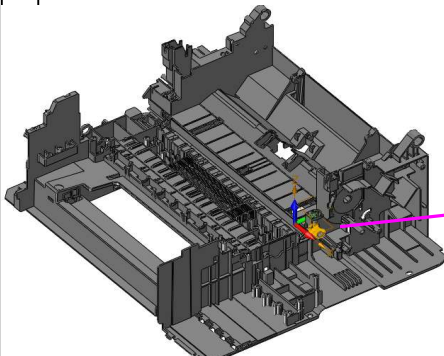
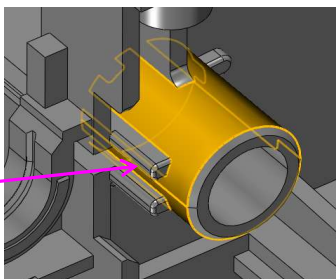
NO	型 试	项 目	問題点	原因, 对策	修正結果 T1	修正結果 T2	原因分类
4	T1	C9	1.产品火花纹, 凹点, 骨位损工	1、钳工拆模, 对产品火花纹, 凹点, 骨位损工位置加强省模。 (附修模样板)	OK		
							
5	T0	C9	1.产品定位圈偏大	1、设计出图, 将定位圈外径改成149.8mm	OK		
							
6	T0	C9	1.产品顶针铲白	1、钳工拆模, 将顶针铲白位置的顶针抬高0.1mm	OK		
							
7	T0	C9	1.产品设变	1、设计出图, 按客户给的工件图修改模具。 4021,4013,4081工件。参照ED736A0301模具图档修模	OK		

NO	型 试	项 目	問 題 点	原因, 对策	修正結果 T1	修正結果 T2	原因分类
8	T1	C9	1.产品铲胶 	1、钳工检查模具，对模具铲胶位置加强省模。 （附修模样板）	OK		
9	T1	C9	1.产品缩水 	1、钳工检查模具，对模具铲胶位置加强省模。 （附修模样板）	OK		
10	T1	C9	1.产品斜顶段差 	1、钳工检查模具，烧焊修正图示位置的段差不能有反段差。 （附修模样板） 	OK		
11	T1	C9	1.模具5102工件插烧	1、钳工检查模具，检查5102工件，重新配顺此工件。	OK		
12	T1	E1	1.产品尺寸NG 	1、设计按邮件中的尺寸数据修正NG尺寸。	OK		

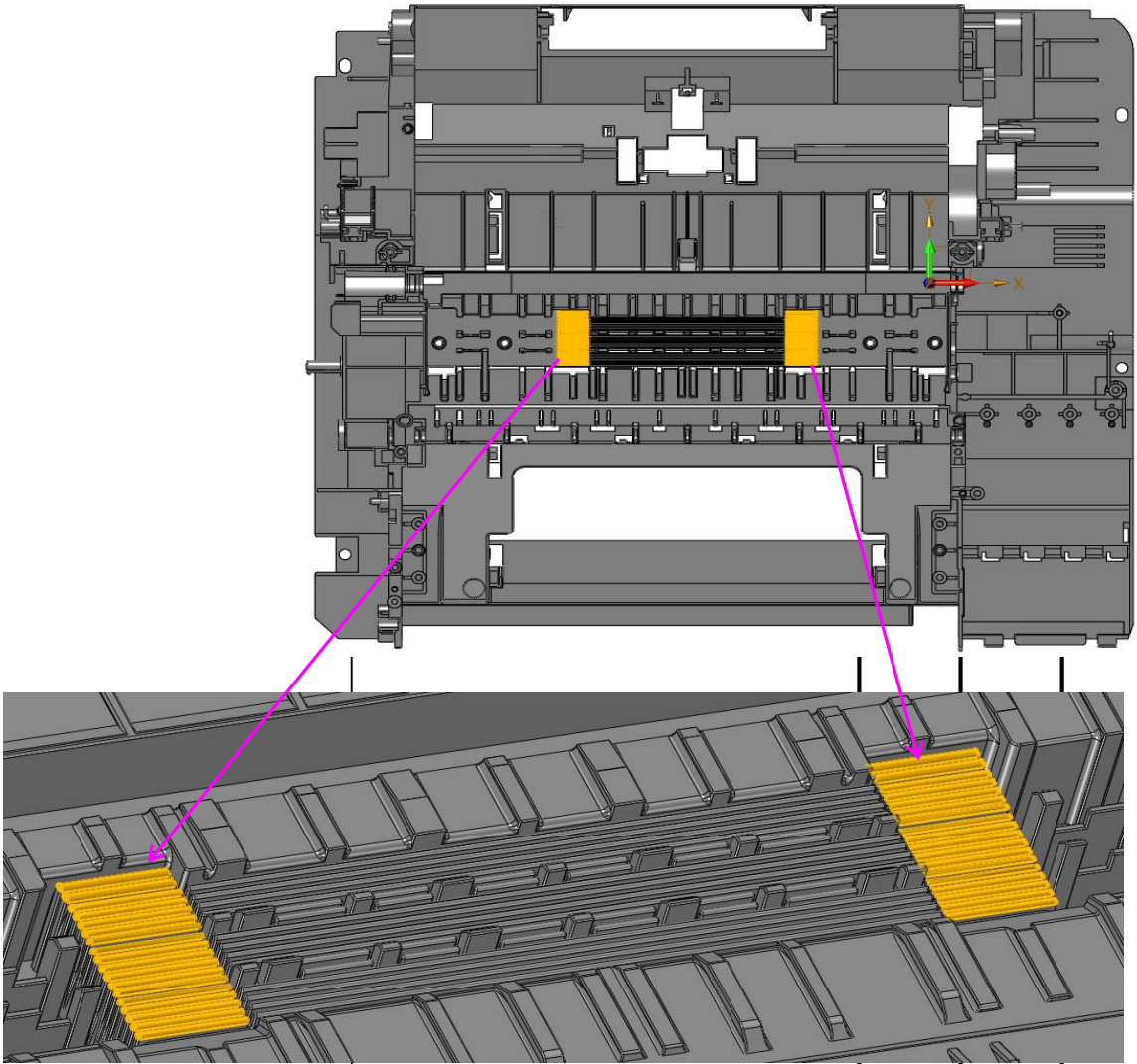




NO	型 试	项 目	問題点	原因, 对策	修正結果 T1	修正結果 T2	原因分类
13	T2	C9	1.产品披锋  	1、设计改图，将3014工件图示位置加铁0.06mm，修正产品披锋。  	OK		
14	T2	C9	1.产品披锋  	1、设计改图，将3016工件图示位置加铁0.03mm，修正产品披锋。  	OK		
15	T2	C9	1.产品披锋  	1、钳工检查模具，重新配模后烧焊修正产品披锋。 。	OK		
							

NO	型 试	项 目	問題点					原因, 对策										修正結果 T1	修正結果 T2	原因分类
16	T2	E1	1.产品J尺寸NG					1、设计出图，将产品图示圆弧位置，模数做到8.14mm										OK		
特性	符号	中心值	下公差 (负公差)	上公差 (正公差)	检查 工具	CAV NO	Sample1	Sample2	Sample3	中间 偏向	超下限	超上限	OK NG	CP 評価	CPK 評価	备注	測定 日期	SEC判定		
J	1	8.06	0.02	0.02	TDM		8.022	8.022		↓	-0.018		NG					修正		
J	2	8.06	0.02	0.02	TDM		8.026	8.031		↓	-0.014		NG	1.89	◎ -1.08	×		修正		
J	3	8.06	0.02	0.02	TDM		8.027	8.032		↓	-0.013		NG	1.89	◎ -0.99	×		修正		
																				
17	T2	E1	1.产品QQ尺寸NG					1、设计出图，将产品图示圆弧位置，模数做到5.37mm										OK		
特性	符号	中心值	下公差 (负公差)	上公差 (正公差)	检查 工具	CAV NO	Sample1	Sample2	Sample3	中间 偏向	超下限	超上限	OK NG	CP 評価	CPK 評価	备注	測定 日期	SEC判定		
QQ		5.3	0.05	0.05	TDM		5.447	5.443		↑		0.097	NG	5.89	◎ -11.20	×		修正		
																				
18	T2	E1	1.产品JC尺寸NG					1、设计出图，将产品图示圆柱位置，单边加胶0.04mm										OK		
特性	符号	中心值	下公差 (负公差)	上公差 (正公差)	检查 工具	CAV NO	Sample1	Sample2	Sample3	中间 偏向	超下限	超上限	OK NG	CP 評価	CPK 評価	备注	測定 日期	SEC判定		
JC		10	0.05	0.05	TDM/MM		9.932	9.930		↓	-0.02		NG	11.79	◎ -4.48	×		修正		
																				



NO	型試	項目	問題点					原因, 対策										修正結果 T1	修正結果 T2	原因分类
18	T2	E1	1.产品RB,RC,RD,RE,RF尺寸NG					1、设计出图，将产品图示位置，加胶0.1mm										OK		
图面位置	特性	符号	中心値	下公差 (負公差)	上公差 (正公差)	検査 工具	CAV NO	Sample1	Sample2	Sample3	中间 偏向	超下限	超上限	OK NG	CP 評価	CP 評価	CPK 評価	备注	測定 日期	SEC判定
B5-RA3	RB		2.65	0.1	0.1	TDM		2.874	2.872		↑		0.124	NG	23.57	◎	-28.99	×		修正
B5-RA4	RB		2.65	0.1	0.1	TDM		2.813	2.811		↑		0.063	NG	23.57	◎	-14.61	×		修正
B5-RA5	RB		2.65	0.1	0.1	TDM		2.823	2.820		↑		0.073	NG	15.71	◎	-11.24	×		修正
B5-RA6	RB		2.65	0.1	0.1	TDM		2.820	2.817		↑		0.07	NG	15.71	◎	-10.76	×		修正
B5-RA7	RB		2.65	0.1	0.1	TDM		2.975	2.950		↑		0.225	NG	1.89	◎	-4.01	×		修正
B5-RA11	RC		3.1	0.1	0.1	TDM		3.268	3.264		↑		0.068	NG	11.79	◎	-7.78	×		修正
B5-RA13	RC		3.1	0.1	0.1	TDM		3.318	3.291		↑		0.118	NG	1.75	◎	-1.82	×		修正
B5-RA8	RC		3.1	0.1	0.1	TDM		3.271	3.265		↑		0.071	NG	7.86	◎	-5.34	×		修正
B5-RA14	RD		3.3	0.1	0.1	TDM		3.462	3.457		↑		0.062	NG	9.43	◎	-5.61	×		修正
B5-RA15	RD		3.3	0.1	0.1	TDM		3.475	3.470		↑		0.075	NG	9.43	◎	-6.84	×		修正
B3-RD6	RE		2.65	0.1	0.1	TDM		2.806	2.805		↑		0.056	NG	47.14	◎	-26.16	×		修正
B3-RD13	RF		3.1	0.1	0.1	TDM		3.261	3.263		↑		0.063	NG	23.57	◎	-14.61	×		修正
																				














--	--	--	--	--	--	--	--	--	--


--	--	--	--	--	--	--	--	--	--


--	--	--	--	--	--	--	--	--	--