

検査作業標準		社内 コード	AKC31060
工程	成形工程		

材料名確認: テクノポリマー(株)イクセロイCKF10B
 材料乾燥温度確認: 90° 4h以上
 * 初品の重量検査時にランナーをカットした重量が7.33~7.38gであることを確認し、
成形作業票に記録する△1
 * 後工程に塗装工程がある為、シリコン離型剤は極力使用しない事
 * 外観品の為、自動成形時に打痕傷等発生せぬよう配慮する事



突起部は相手部品との嵌合となるため、打痕による傷・凹みはNG



ゲート反対側
ショートショット注意



爪に掛かるような深い傷・凹みはNG



2011/7/20
爪部間寸法
94.5+0.3/-0に対し
実測94.33NG品
流出△1

外観検査要チェックポイント			寸法検査については製品規格書を参照のこと		
No	不良内容	検査ポイント及び備考	No	不良内容	検査ポイント及び備考
1	材料不足	全てNG	6		
2	傷	打痕・深い傷はNG	7		
3	異物	φ0.5以下3点以内まで可	8		
4	フラッシュ	膨れたもの・爪に掛かるものはNG	9		
5	そり・変形	初・終物検査①参照	10		

この検査作業標準は製品規格書に基づいて作成されたものである。

クレーム履歴

1	2011/7/20	94.5 +0.3/-0部寸法不具合	4		
2			5		
3			6		
(株)新木プラスチック工業所 制定日 2010年10月5日		改訂日	2011/7/27	△1	寸法不具合対策として追記
				△	
				△	
				△	