

金型総点検項目(3現にて確認)

点検日

NO	確認項目/品番・品名	重要度 高中小	001	002	003	004	005	006	007	008	009	010	011	012	013	014	015	
			A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O	
1	材料トップの投入位置	中	OK 端面から136mm	OK 端面から95mm	OK 端面から102mm	OK 端面から55mm	OK 端面から77mm	OK 端面から102mm	OK 端面から75mm	OK 端面から 50mm	OK 端面から 63mm	OK 端面から 70mm	OK 端面から133mm	OK 端面から125mm	OK 端面から120mm	OK 端面から35mm	OK 端面から84mm	
2	作業標準書	小	○ 作成済	○ 作成済	○ 作成済	○ 作成済	○ 作成済	○ 作成済	○ 作成済	○ 作成済								
3	検査ポイントカード(ワンポイント)	小	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
4	加工区工程検査表(チェックシート) 製品との適合性(ピアス等)	中	○ 適合は×	○ 専用治具で適合	○ 専用治具で適合	○ 専用治具で適合	○ 専用治具で適合	○ 専用治具で適合	×	○ 適合は○	○ 適合は○	○ 専用治具で適合	○ 専用治具で適合	○ 適合は○	○ 適合は○	○ 適合は×	○ 専用治具で適合	○ 適合は×
5	カス上がり検知器(歪検出装置)の使用	中	○ 歪み検出装置	○ 歪み検出装置	○ 歪み検出装置	○ 歪み検出装置	○ 歪み検出装置	○ 歪み検出装置	○ 歪み検出装置	○ 歪み検出装置								
6	再起動手順の掲示	小	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
7	ミス検の使用 (タッチセンサーor内蔵型)	高	タッチセンサー (ヒゲ)	タッチセンサー (ヒゲ)	タッチセンサー (ヒゲ)	タッチセンサー (ヒゲ)	タッチセンサー (ヒゲ)	タッチセンサー (ヒゲ)	タッチセンサー (ヒゲ)	タッチセンサー (ヒゲ)								
8	リリース(開放する角度)	小	133-180	136-180	130-180	150-180	141-180	142-180	138-185	148-185 2019.10.14見直し	133-180	129-180	155-180	145-180	145-180	130-180	145-185	
9	フィード(材料を送る角度)	小	270-90	270-90	270-90	270-90	270-90	270-90	270-90	270-90	270-90	270-90	218-90	270-90	300-90	270-90	270-90	
10	送りP(mm)	高	59.8	33.0	62.5	56.3	38.1	52.2	115.8	132.5	108.1	98.60	39.5	94.8	108.1	68.0	108.8	
11	NO7~NO10までのタイミング	高	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK								
12	ダイハイト(mm)	高	387.2	365.5	386.4	364.5	321.0	389.0	404.0	373.5	379.8	378.30	380.6	380.45	382.7	379.1	382.2	
13	SPM(回転数)	小	40	40	35	40	40	40	35	35	40	35	30	30	33	35	33	
14	エジェクターの使用/角度	中	無し	有	有	あり 2ヶ使用	有	有	無し	無し	無し	無し	無し	あり 110-290 2019.10.14確認	無し	無し	無し	
15	レベラー矯正 入口	小	+0.40	-0.92	-0.92	-0.92	-0.5	-1.00	-0.5	-2.50	0	-0.92	0	+1.5	-0.5	0	-0.5	
16	レベラー矯正 出口	小	+1.10	-0.18	-0.18	-0.18	+0.3	0	-1.0	+0.50	-0.18	-0.18	+2.25	+0.5	-1.0	-0.5	-1.0	
17	送りスピード(ピッチズレ、パタつき、スリップ)	小	60%	50%	30%	50%	100%	60%	100%	50%	50%	50%	50%	60%	80%	30%	50%	
18	排出センサーの使用/有効性	高	○	○	×	×	×	○	半分 ○ 半分抜き落とし	○	○	○	○	○	○	○	○	
19	コンベアー+カス検(歪検出) 検出力	中	○	×	○	○	×	×	○	○ コンベアー+カス検 (歪検出) 張り付き作業	○	○	×	○ コンベアー+カス検 (歪検出)	○ コンベアー+カス検 (歪検出) 張り付き作業	○ コンベアー+カス検 (歪検出) 張り付き作業	○ コンベアー+カス検 (歪検出) 張り付き作業	
20	再起動時の確認数量 キャリア+3ヶ	高	10ヶ	15ヶ	8ヶ	10ヶ	16ヶ	11ヶ	9ヶ	9ヶ	8ヶ	12ヶ	16ヶ	13ヶ	8ヶ	11ヶ	13ヶ	
21	カス上がり対策内容(金型技術による)	中	シャー角	放電皮膜	シャー角 放電皮膜	パンチ長 ボタндаイ	パンチ長	キッカー シャー角	キッカー	シャー角	シャー角	パンチ長	パンチ長	パンチ長 下型2番	放電皮膜	キッカー シャー角	キッカー シャー角	
22	カス上がり検知器の感度	小	低感度	低感度	低感度	低感度	低感度	低感度	低感度	低感度								
23	形状の検具(有無)/専用測定治具	小	×	有り 形状治具	有り 形状治具	有り 形状治具	有り 形状治具	×	×	×	有り 形状治具	有り 形状治具	○ 専用測定治具の使用	×	×	有り 形状治具	×	
24	規格外(形状)ピアスの検具/相手物	小	×	↑	↑	↑	↑	無し	無し	無し	↑	↑	-	-	×	↑	×	
25	検具の有無(ピンゲージ、姿ゲージ)	小	無し	↑	↑	↑	↑	無し	無し	無し	↑	↑	ピンゲージ	ピンゲージ	ピンゲージ	↑	ピンゲージ	
26	加工油(使用している油)	中	G-3149L	G-6221F 揮発性	FB-565	G-3149L	G-6231F 揮発性	G-619 塩素系	G-6221F 揮発性	G-6231F 揮発性	FB-565	FB-565	G-6221F 揮発性	G-718 塩素系	G-3149L	G-3149L	G-6221F 揮発性	
27	加工油の塗布方法	中	ローラー方式	エジェクター	ローラー方式	点滴方式	ローラー方式	ローラー方式	ローラー方式	点滴方式	点滴方式	点滴方式	点滴方式	点滴方式	点滴方式	エジェクター	ローラー方式	点滴方式
28	加工油の量	小	3滴/秒	1滴/秒	1滴/秒	1滴/秒	1滴/秒	3滴/秒	1滴/秒	1滴/秒	1滴/秒	1滴/秒	3滴/秒	1滴/秒	1滴/秒	1滴/秒	1滴/秒	
29	金型の総合評価(合不) 流動実績にて不具合なしの場合は○あり の場合は×	-	○	○	○	×	×	○	○	○	○	×	×	○	×	○	×	

重要度の定義

【高】 使用しないと不具合が発生する

【中】 使用しないと不具合の可能性がある

【小】 不具合の発生する可能性が低い