

発行日：2012年09月18日

整理No：44F-09-011

(株)シンエイ 殿

協力工場 不良品連絡書

再発防止のため対策を記入の上、指定回答日までに原本を提出して下さい。

指定回答日：2012年09月24日

承認 調査 担当

黒岩
12.9.18
映次藤牧
12.9.18
和義黒岩
12.9.18
映次

仕様番号 57-110-258-01

品名 PLUNGER A (KC)

ロットNo 12.08.27.1.R.1.V.0006-0014, 12.08.29.1.R

連絡受理日 2012/09/18 16:22:28

対象数量 720,000

不良内容
カットタブ部のバリ不良

1. 確認内容

貴社客先発行之品質問題速報(9/15)で製品状態を確認致しました。

返却品の処置(数量明記)

貴社での処置をお願い致します。

2. 発生原因

1. 金型カットパーツの刃先磨耗により発生。
 2. 製品が再度に小さく、又顕微鏡を20倍で見ている為バリ発生を見落としてしまった。

4. 流出原因

作業者の製品に対する認識が甘かった為発生原因、2.により良品として流出させてしまいました。

3. 発生防止対策

1 金型パーツの磨耗を調査し事前に研磨等の処置を行なう。
 2 工具顕微鏡40倍での外観検査
 3 検査指導書、バラ製品梱包仕様書によりバリ状態の早期発見をする。
 実施日：2012年9月21日

5. 流出防止対策

1. リールご名袋の製品確認を実施(バラ製品梱包仕様書)
 2 異常が発見された場合は即、貴社の支持を受ける。
 実施日 2012年9月21日

在庫品仕掛品の確認

在庫品

仕掛品

仕掛在庫は、ありません。

標準類改訂 有・無 ()

回答日：2012年9月25日

承認

調査

作成

北堀

橋本

橋本

承認

調査

確認者

黒岩
12.11.07
映次藤牧
12.11.08
和義黒岩
12.11.06
映次

対策後、12.09.21.1.S.1.W.0005~12.10.21.1.U.1.G.0014の計5ロットにおいて、同不具合が無い為、有効発生有りと判断致す。

(株)鈴木

Rev : A

SQM-10010-4