

(有)中澤製作所

殿

発行日： 2017年12月20日

整理No： 49F-12-010

## 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： 2018年01月05日

| 承認  | 調査  | 担当  |
|---|---|---|
|  |  |  |

仕様番号 60 6201 151 823 000

品名 6201DIP1MMタイプード

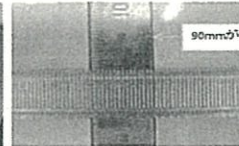
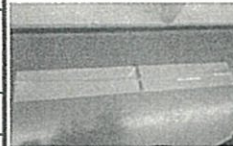
金型番号 P4534

ロットNo 7X13SS211

連絡受理日 2017/12/20

対象数量 60,000個

不良内容

キャンバー規格外  
規格±15mm/1000mmのところ、-24mm/1000mm

90mmのキャンバー6mmの位置

## 1. 確認内容

返却リールを確認したところ、-24mmと規格外れが確認された。又、返却品、キーコントロールに同様のエラーに発生する事を確認致しました。尚、生産条件は変更無く加工の異常も発生している事を確認致しました。別紙添付下さい。1、2

## 返却品の処置 (数量明記)

7X13SS211 (60,000p)  
キャンバー確認により切断した。  
廃棄処理

## 2. 発生原因

キャリア部にキズが発生している事から、キャンバー規格外れが発生したと考えます。金型起回下のキズの為、御社メンテに金型の確認を依頼致しました。又、変化点、異常ルミ等も確認し、誤作動要因の可能性は低いと思われ、対策を講じています。

## 4. 流出原因

キャンバー確認時に、プレス加工部に入った状態で、測定板に乗せた為、油で貼り付く正確な測定が出来ず、誤差が生じた為、流出致しました(再現テストを行ないました。別紙添付参照)。又、マスターコントロールとの照会確認を行なっていたが、キャリア部のキズを異常と判断出来ずに確認し、流出させてしまいました。

## 3. 発生防止対策

御社メンテに金型修理依頼を行ないました。  
原因特定後に対策報告致します。

## 5. 流出防止対策

キャンバー測定時は、下側に測定板を固定し、社内統一して、社内の加工標準書に改訂し対応致します(別紙添付参照)。又、マスターコントロールは常に同じ物を使用し、今後は運用していきます。又、外観検査の再検査を行い、異常品を認識し、流出防止致します。実施日：2018年1月12日

実施日：2018年1月5日

## 在庫品仕掛品の確認

在庫品

仕掛品

OP

OP

回答日：2018年1月13日

| 承認  | 調査  | 作成  |
|---|---|---|
|  |  |  |

標準類改訂 (有)・無 ( プレス加工指導書 )

承認 調査 確認者

(株) 鈴木

Rev : B

SQM-10010-4