

山岸製作所

殿

発行日： 2018年02月07日

整理No： 49F-02-004

# 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02月12日

| 承認                  | 調査                 | 担当                 |
|---------------------|--------------------|--------------------|
| 黒岩<br>18.2.07<br>映次 | 和田<br>18.2.7<br>哲夫 | 堀江<br>18.2.0<br>太郎 |

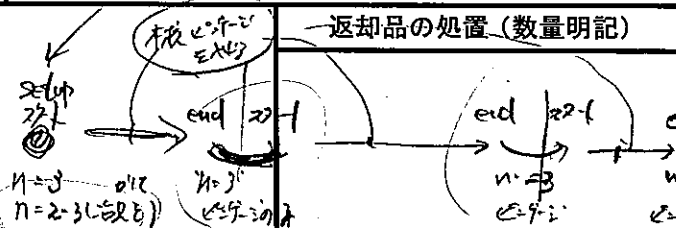
|       |                           |
|-------|---------------------------|
| 仕様番号  | RRO62C1F26HA              |
| 品名    | コンタクトスプリング                |
| 金型番号  | P3836                     |
| ロットNo | 0132.18.01.12.3-7138-7152 |
| 連絡受理日 | 2018/02/07                |
| 対象数量  | 149,900個                  |

不良内容  
E項目 規格:めつき後、ピン  
ゲージΦ1.48止り  
に対して、Φ1.48通りΦ1.  
49で止まる

小計の値は747~80  
→ 800入  
1.49通ったが  
1.48に止るまで  
削り取ってしま  
毎日治ると通すに98%は

## 1. 確認内容

上記内容確認いたしました。



## 2. 発生原因

セットアップ時、PG通1.45止1.49  
安定していたため、測り定せずに量産していた。

## 4. 流出原因

熱処理後、内径が縮むと思、出荷に当た。

普段、2.0mm時、板、  
end 2.1  
板厚  
初めは1.4

## 3. 発生防止対策

金型メンテナンス

## 5. 流出防止対策

毎リールエンドカンパルPG確認の徹底  
プレス管理値Φ1.49止 → Φ1.48止に変更いただき  
確認を毎リール行う。  
デマンド!!

実施日：18年1月19日

実施日：18年2月8日

## 在庫品仕掛品の確認

在庫品

仕掛品

0

0

## 標準類改訂

有・無

( )

回答日：18年2月12日

| 承認                  | 調査                  | 作成            |
|---------------------|---------------------|---------------|
| 黒岩<br>18.2.12<br>映次 | 和田<br>18.2.12<br>哲夫 | 井上<br>18.2.12 |

確認

対策後0132.18.02.07.3-7173-7192~0132.18.03.09.3.7247-72  
54  
の言5ロットにおいて同不具合無し  
有効性ありと判断致す。

| 承認                  | 調査                  | 確認者                 |
|---------------------|---------------------|---------------------|
| 黒岩<br>18.3.26<br>映次 | 和田<br>18.3.23<br>哲夫 | 堀江<br>18.3.22<br>太郎 |

(株) 鈴木

Rev : B SQM-10010-4