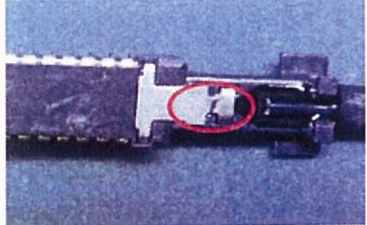


53701601

【用紙-1】

品質異常改善通知書		不具合整理No. 45F-08-018	
下記の製品は得意先検査の結果、不合格となりました。 再発防止の為対策を記入の上、指定回答日までに原本を回付して下さい。		担当課	コネクタ技術課
		担当者	宮澤文都
		発行日	2013年08月27日
		承認	確認
		承認	確認
		承認	確認
<b>品質異常改善通知書</b> 下記の製品は得意先検査の結果、不合格となりました。 再発防止の為対策を記入の上、指定回答日までに原本を回付して下さい。 発生原因 技術課： 2013年08月30日 迄 流出原因 技術課： 2013年09月04日 迄 流出原因 品質技術課： 2013年09月09日 迄		写真・図 	
<b>品質保証課記入</b> 仕様番号 173376-5-01 品名 BF4M-メカシハソ ロットNo 1.0001-0003 対象数量 30,000 不具合内容及び確認内容 打痕不良 プレスカス上がりの可能性有り。 (現品は外観問題のため良品)			
<b>発生原因</b> 技術課 (現場現物現実の確認・加工状況・加工履歴・変化点の確認) (なぜ発生したのかを3回繰り返し返して真の発生原因を掴む) ↓ ↓ 不具合発生日: 13年8月18日 金型番号: P5900		<b>発生対策</b> (誰が、いつまでに何を、どうする) 別紙「資料」参照願います 対策実施日: 2013年5月17日 承認 確認 担当 富岡 富岡 宮澤 13.9.-3 13.9.-3 13.9.03 (有の場合、対象製品名又は図番を記入) ( ) / 実施	
<b>流出原因</b> 技術課 (現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認) (なぜ発生したのかを3回繰り返し返して真の流出原因を掴む) ↓ ↓		<b>流出対策</b> (誰が、いつまでに何を、どうする) 「別紙」対策及び画像監視装置にて流出防止します 対策実施日: 2013年5月17日 承認 確認 担当 富岡 富岡 宮澤 13.9.-3 13.9.-3 13.9.03 (有の場合、対象製品名又は図番を記入) ( ) / 実施	
<b>品質技術課</b> (現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認) 保管サマールにありせんでした。 (なぜ発生したのかを3回繰り返し返して真の流出原因を掴む) ↓ ↓		(誰が、いつまでに何を、どうする) 今回の事例を注意し、外観検査を行ないます。 対策実施日: 年 月 日 承認 確認 担当 山岸 善哉 善哉 13.9.-3 13.9.03 13.9.03 (有の場合、対象製品名又は図番を記入) ( ) / 実施	
<b>原因区分</b> <input type="checkbox"/> 作業 <input checked="" type="checkbox"/> 金型 <input type="checkbox"/> 材料 <input type="checkbox"/> 検査工程 <input type="checkbox"/> 設備 <input type="checkbox"/> 梱包・輸送 <input type="checkbox"/> 管理・仕様 <input type="checkbox"/> 顧客 <input type="checkbox"/> その他			
<b>品質保証課</b> 効果の確認 カス真空防止対策をスリッパ入りに施したため、同一ロットは発生していません。 承認 確認 黒岩 和田 14.1.29 14.1.29 映次 哲夫		<b>有効性の評価</b> 対策後1,0004~0006のロットでは発生が認められず、同不具合が無く、有効な対策と判断します。 承認 確認 担当 黒岩 和田 藤沢 14.1.29 14.1.29 14.1.29 映次 哲夫 正章	
予防処置 要、不要			

(株) 鈴木

Rev : A

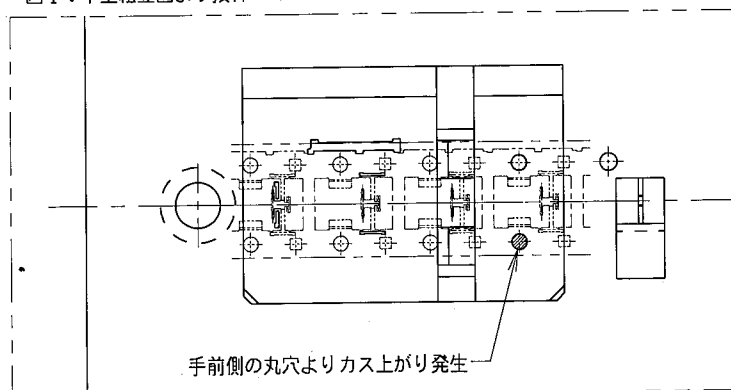
SQM-22020-1

## 1) 原因

## ①発生原因

金型の入口側に丸穴抜き工程があり（図1参照）、手前側の丸穴よりカス上がりが発生し打痕となってしまいました。

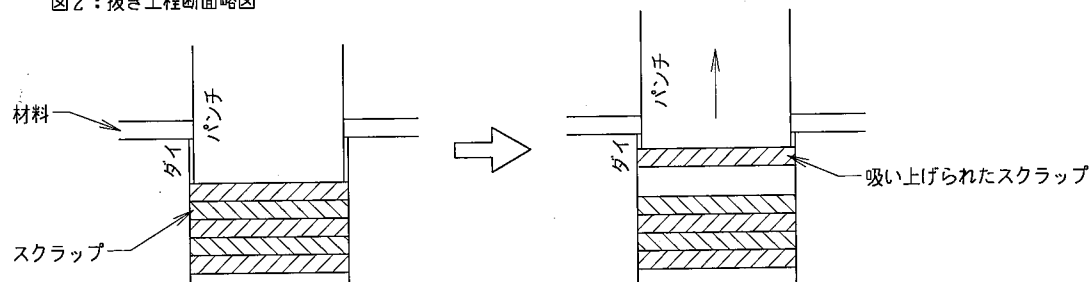
図1：下型組立図より抜粋



## ②カス上がり原因

ポンプ作用（真空による吸い上げ）によりカス上がりが発生したと考えられます。（図2参照）  
下死点時（パンチがダイ面に入った状態）ではダイ面は材料によって蓋をされており、この状態よりパンチが上死点に向かうと、外部からの空気の流入部分が無いのでダイ内部は真空状態となり、カス（スクラップ）を吸い上げます。

図2：抜き工程断面略図



## 2) 対策

## ①カス止め作業の確認

カス上がりし易い形状については、ダイヤモンドペーストによるダイ刃先側面を荒らすことでカス上がり防止を通常作業として行っています。

## ②真空防止の為の改善

上型のストリッパ入子（パンチガイドと材料パックを行う）にエア穴を加工することで真空を防ぎます。  
今回、図3の様に丸穴ガイド部にエア穴を設け対策と致します。

図3：丸穴ストリッパ入子正面図

