

【用紙-3】




信邦工業株式会社 殿

発行日: 2011年 11月 1日
不具合整理用: 43MD-11-001

協力工場 不良品連絡書

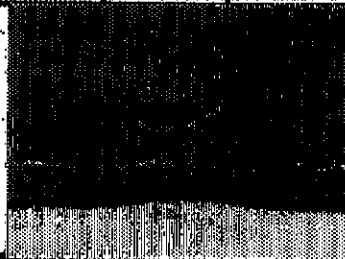
再発防止のため対策を記入の上、指定回答日までに原本を提出して下さい。

指定回答日: 2011年 11月 4日

承認	調査	担当
		

図番	153661-0-11
品名	FX5M1-100S-DSA 絶縁ケース
ロットNo	110920-1-K
発生日	10月28日
不良数量	3 / 1,920
不良率	0.16%

不良内容
ケース打痕
破品の角窓部に打痕発生。
客先より改善要求あり。



処置 客先にて選別

1. 確認内容

別紙の通り回答済み

返却品の処置 (数量明記)

2. 発生原因

4. 流出原因

3. 発生防止対策

5. 流出防止対策

実施日: 年 月 日

実施日: 年 月 日

在庫品仕掛品の確認

在庫品




仕掛品

回答日: 年 月 日

承認	調査	作成

標準類改訂 有 無

対策後、111116-1-P~111201-1-Rの計5ロットにおいて同不具合無しと判断致し、有効性有りとの判断致し、

承認	調査	確認者
		

係
録
木
記
入

協
力
工
場
配
置
入
正
処
置

協
力
工
場
配
置
入
正
処
置

(株) 信邦

Rev: A MQR-10010-4

H23年11月11日

頁 1/2

株式会社 鈴木 品質保証課 御中

田幸様

FX5M1-100S-DSA 絶縁ケース ダコン の件

お世話になります

標記 ご連絡が遅れまして申し訳ございません

以下にてご連絡を致します

①不具合発生内容

ロットNo. 110920-1-K において ダコンが発生している

発生率 0.16%

②現品確認結果

現品を2個確認したところ、各窓部にダコンを発見しました

発生場所は違う場所でありました

③成形履歴の確認

本製品は 9月20日より立ち上げ 9月21日まで成形をしたものです

成形履歴は以下の通りです

成形日	成形数(個)	ダコン不良数(個)	発生率(%)	特記事項
9月20日	3400	41	1.2	ショート有廃棄 70個
9月21日	3560	42	1.17	成形終了

④他ロットに関して

前後ロットのダコンの不良数を以下に示します

成形日	成形数(個)	ダコン不良数(個)	発生率(%)	特記事項
9月12日	4580	47	1	成形開始
9月13日	8440	115	1.3	成形中
9月14日	2640	20	0.7	成形終了
10月17日	2040	0	0	成形開始
10月18日	5600	45	0.8	成形中

⑤ 考察

成形の記録から判断するに、本ロットの時のみダコンの発生率が極めて高かったという確証には至りませんでした

10月に入るにあたって、ダコンの発生率が低くなっておりませんが、工程に変更がなく、どのような現象なのか掴めません

⑥ 対応

次回成形時より、成形後 即検査を 200個 先行して行い、ダコン率が高いときと低い時があるか検証を行います

その時に何があったかを検討し、ダコン率が低くなる様 注意することとします

⑦ お願い

前後のロットを見る限り、本ロットが著しくダコンの製品が流出したロットとは考えにくいです。御社の中で特に本ロットに関して特別な工程があった もしくは輸送時に箱がつぶれていた他、異常がなかったかお客様にご確認頂ければ幸いです
尚、弊社よりの輸送において問題はないと思います

以上 宜しくお願い致します

信拓工業株式会社

宮下 司