

信拓工業株式会社 殿

発行日： 2013年09月26日

整理No： 45M-09-002

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： 2013年10月04日

承認	調査	担当
近藤 13.9.27 広司	浅川 13.9.28 裕規	竹花 13.9.28 智治

仕様番号 153681-0-11 09

品名 FX5M1-100S-DS Aゼ'ツェン

ロットNo 130817-1-Z, 130105-1-A,
130806-1-A

連絡受理日 2013/09/26 13:03:35

対象数量 76

不良内容

製品に異物(樹脂)が付着している



1. 確認内容

別紙の通り回答します

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 131219-1-L ~ 140115-1-M の計5ロットにおいて同一不具合無し
の為、有効性有りとは判断致します。

承認

調査

確認者

近藤
14.2.10
広司浅川
14.2.10
裕規竹花
14.2.07
智治

(株) 鈴木

Rev : A SQM-10010-4

鈴木 記入

協力工場 是正処置 記入

鈴木 確認

9月時のレポート ①

3/5

株式会社鈴木 品質保証課
竹花様

FX5M1-100S-DSA 不具合に関して

お世話になります

表記に関して、ご迷惑をお掛けして申し訳ありません 以下にて連絡しますのでご査収の程 宜しくお願い致します

不具合内容

異物付着 2個 / 傷 7個 が 御社客5にて発見された

不具合ロット

130613-1-Z(8月13日)

成形履歴の確認

8月12日に金型クリーニングが終了し、8月13日より連続成形を行いました

成形日 成形数量(個)

8月13日 5000

8月14日 8760

8月17日 3820

8月18日 2670

予定数終了にて止め

次回成形日は 8月5日

キープサンプルの確認

8月13日/14日/17日/18日/8月5日

のキープサンプルを確認しましたが、問題はありませんでした

項目1 ゴミ付着に関して

発生原因

成形時、ノズル先端にコールドスラッグが発生し、金型内に最初に押し出され樹脂カスが金型に付着し、現象が発生した可能性があります
しかし、発生数から推察するに本可能性は低いと思われます

取り出し口 もしくは 検査工程他にて ゴミ が付着した事も考えられます

発生原因対策

暫定対策 次回成形時に 成形機回りの 掃除を行って、金型を装着してから成形を開始します

コールドスラッグに関しては成形を見ながら、対策が必要であれば対策をします

流出原因

本製品 全数 拡大鏡にて検査をしておりますが、本面の検査はしておらず、ゴミが穴の見えないところにあり、見逃しました

流出原因対策

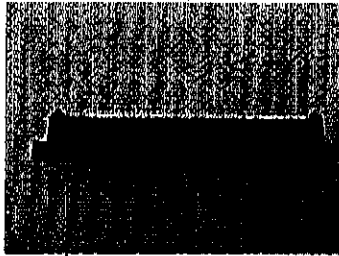
検査・計量における2Sを徹底させます

両面の確認を行います (数ロット 確認して 異常が見られない場合、片面検査に戻します)

項目2 傷に関して

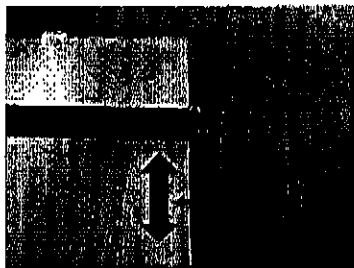
発生原因

現在 以下場所の バリ取り(バリを掻き取る)をしております



本製品 移管時より 本バリあり、バリを刮き落とすとショートが発生することからバリ取りをして出荷をしております
移管時、駒修正しましたが、うまくいかなかった経緯がございます

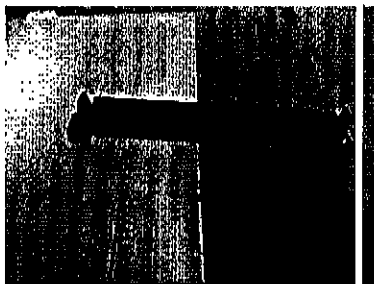
バリ取りの方法としては以下の通りです



2~3回動かす

アクリル板

この時、製品の他部はあたりませんが、以下にてかなり強く5~6回すると、傷になることがわかりました



が、返却品と比較すると、樹脂板のせいで、多少白くみえますので、まったく同じ状態ではございません

発生対策

作業者に他部分をあてないで、バリ掻きの作業をすることを連絡しました
時間のある時に駒の見直しをお願いしたいと致します

流出原因

本製品 全数 拡大鏡にて検査をしておりますが、本面の検査はしておりませんでした

流出原因対策

両面の確認を行います (数ロット 確認して 異常が見られない場合、片面検査に戻します)

以上 宜しくお願い致します

信拓工業株式会社
宮下 司

コードNo

10月内見直し検査のため

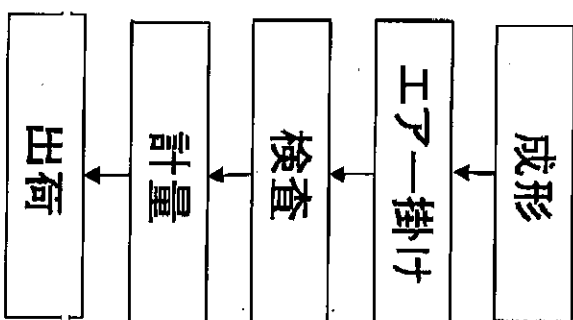
5/5

作業要領書

品番	作業名	材料名	作成 2013年 10月 10日		
—	100芯／120芯検査方法	—	承認	審査	作成
品名	100芯／120芯検査方法	材料グレード(色)	宮下	宮下	宮下
FX5M1-100S-DSA/FX5M1-120S-DSA					

FX5M1-100S-DSA(100芯)において、異物付着のクレームがあり、暫定として以下検査方法を実施する

注意事項(暫定)



製品1個1個をエアー掛けする

顕微鏡(×10)にて裏表検査する

検査品の網は作業前にアルコールで拭く

訂正	その他・注意事項				
記号	記事	年月日	承認	氏名	

頁 1/5

H25年11月12日
全5頁（本用紙含みます）

株式会社 鈴木 品質保証一課 御中
小林様

協力工場 不良品連絡書 に関して

お世話になります

標記（整理No. 45M--09-002）に関して 以下連絡します
宜しくお願い致します

① 経緯

9月半ばに一報頂き、別紙の通り 回答を差し上げました
対策不十分にて、現在 改善中の案件です

② 発生原因

ゲート摩耗により樹脂カスが製品部に入り込む

③ 発生原因対策

ゲート駒変更 （10月9日）

不十分の為 再度 ゲート駒変更（10月21日実施済み）

成形条件見直し （11月11日 サンプル及び条件表を竹花様に提出）

④ 流出原因

拡大鏡で確認をできると思いましたが、拡大鏡で確認しきれなかった

⑤ 流出原因対策

別紙の通り、検査方法手順を明確化し、作業者へ指導（10月10日実施済み）

ご連絡が遅くなり申し訳ありませんが、宜しくお願い致します

信拓工業株式会社
宮下 司