

大和電機工業(株)

殿

発行日：2015年08月20日

整理No：47F-08-012

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：2015年08月25日

承認

調査

担当



仕様番号 PMMR8631-52

品名 Jタイプナイブタンシ

金型番号 A7353

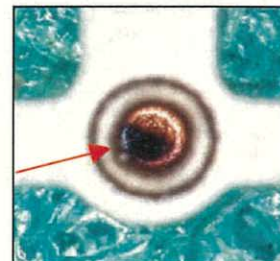
ロットNo 15.08.06.5.0004

連絡受理日 2015/08/20 11:19:37

対象数量 70,000

不良内容

提出サンプルに絞り円筒内部に青色変色あり。



1. 確認内容

別紙参照

返却品の処置（数量明記）

返却品なし

2. 発生原因

別紙参照

4. 流出原因

別紙参照

3. 発生防止対策

別紙参照

5. 流出防止対策

別紙参照

実施日：2015年 8 月 26 日

実施日：2015年 8 月 26 日

在庫品仕掛品の確認

在庫品

0

仕掛品

0

回答日：2015年 8 月 26 日

承認

調査

作成

保坂

矢崎

市川

標準類改訂 有・(無) ()

対策後 15.08.20.5.0001~15.8.22.5.0004の計50.5について同不良品22.2%発生、有効性を検証し再発防止します。

承認

調査

確認者



(株) 鈴木

Rev : B

SQM-10010-4 末

(株) 鈴木 記入

協力工場 是正処置 記入

(株) 鈴木 確認

株式会社鈴木 御中

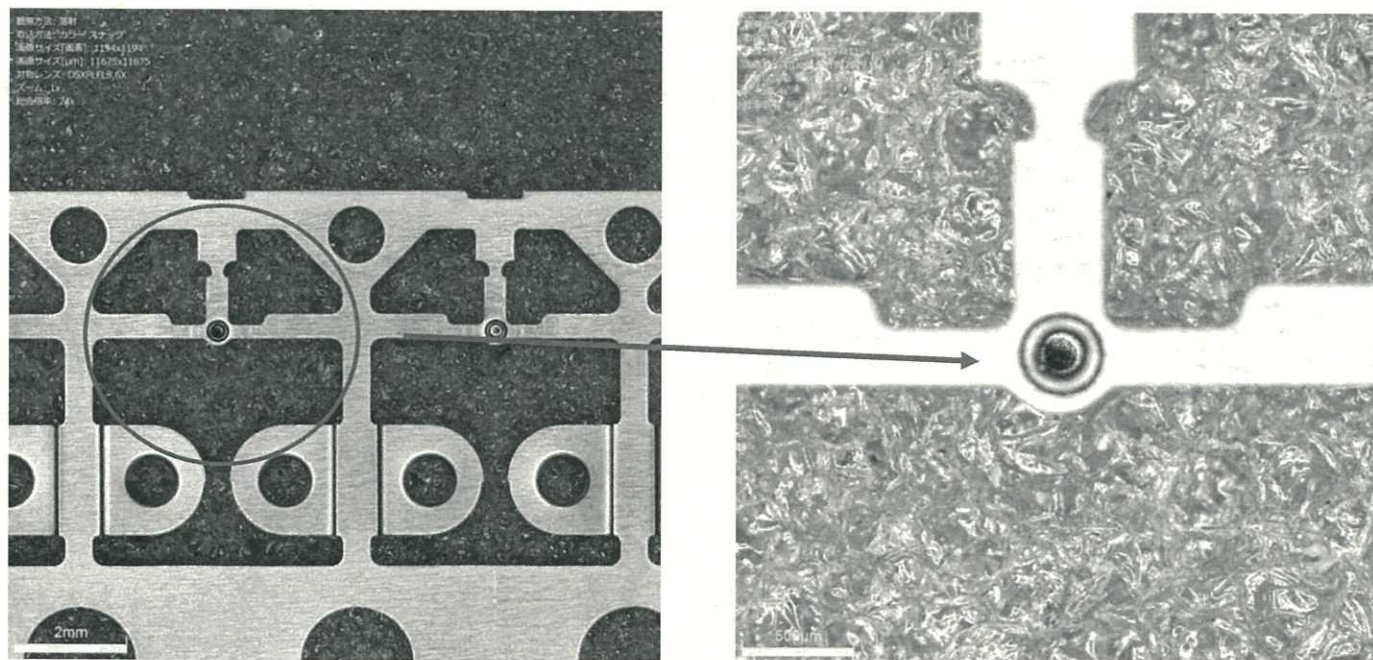
PMMR8631-52 絞り内側先端焼けについて

2015年8月26日
大和電機工業株式会社
松本事業所 品質技術保証T

承認	確認	作成
保坂	矢崎	市川

指摘内容

- 品名:PMMR8631-52
- ロットNo.15.08.06.5.0004
- 内容:絞り内部先端が青色に見える



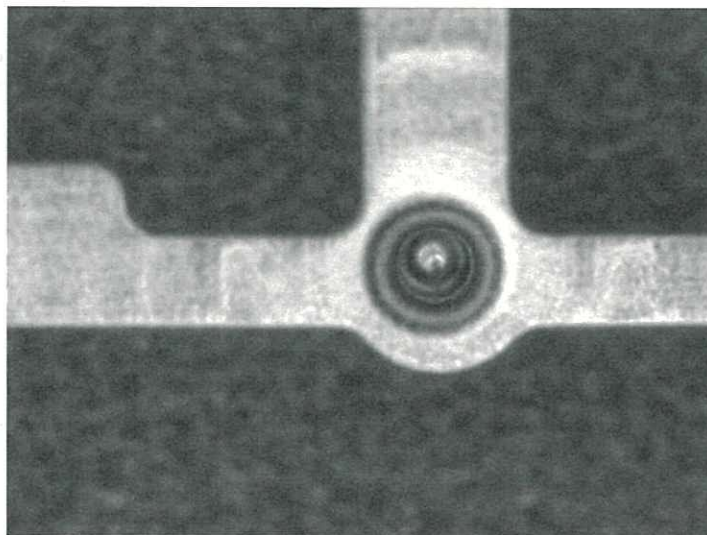
キープサンプル確認結果

2015年6月からの弊社キープサンプルを確認しました。

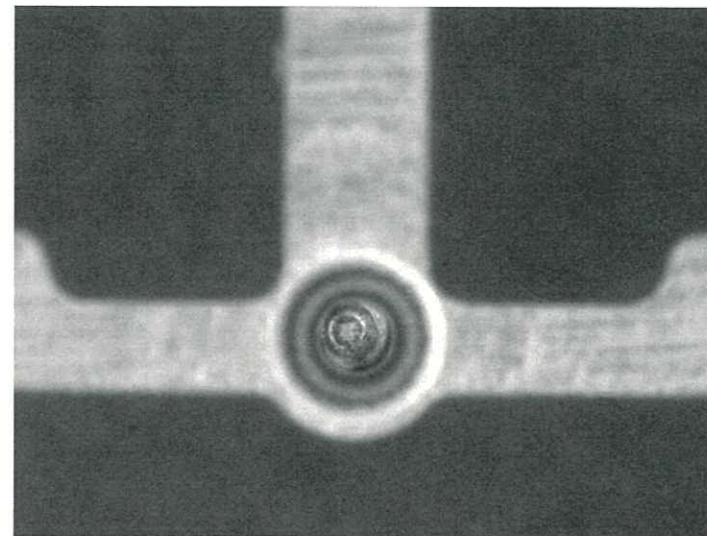
【規格】 絞り内側の外観については不問とする。

【結果】 2015年6月から同様の色調が発生しておりましたが、絞り内側のみでその他の部分に外観異常はありませんでした。

PMMR8631-04(6/2加工)

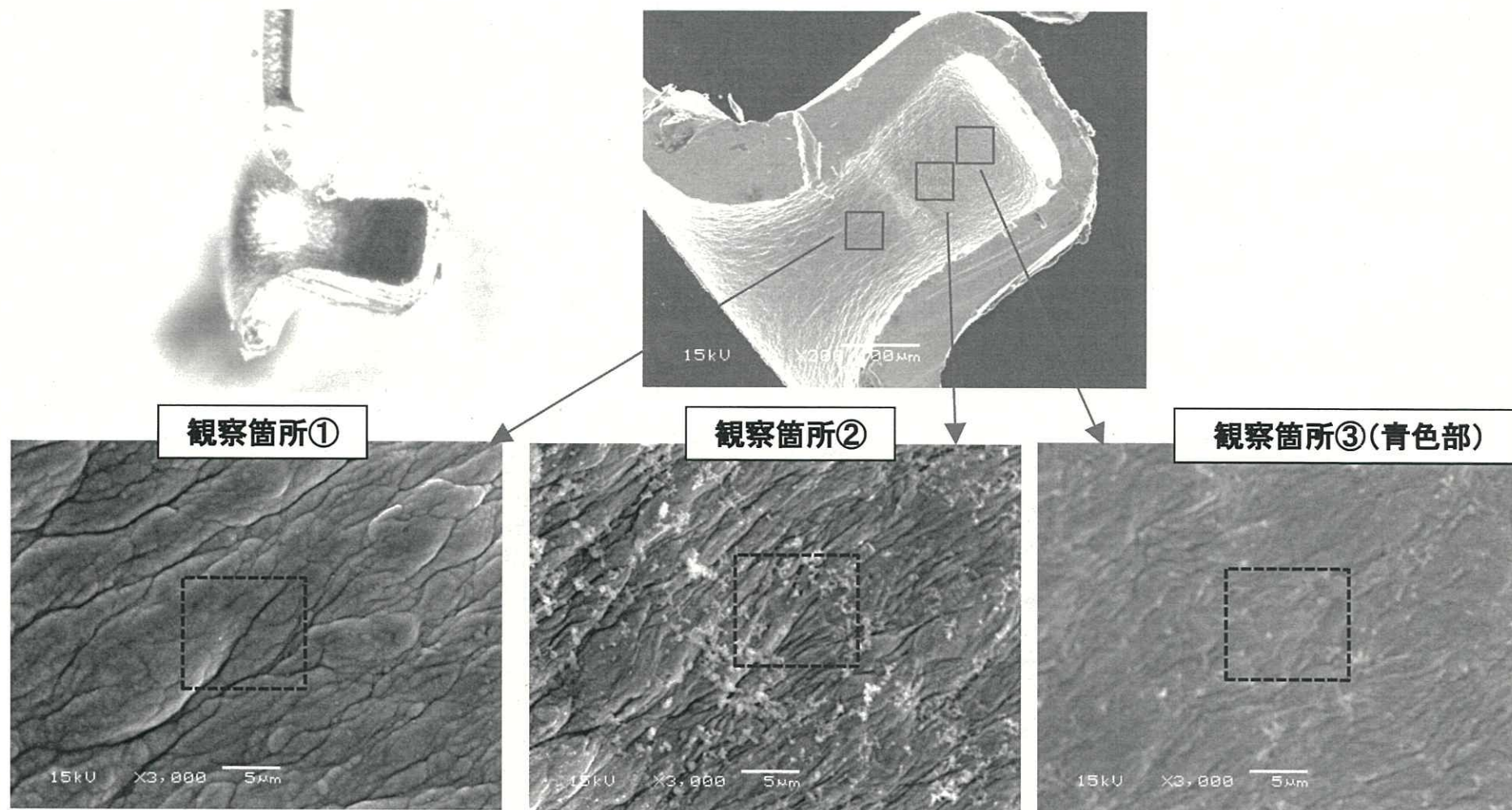


PMMR8631-21/22(7/1加工)



分析結果①

対象ロットのサンプルについて、絞り内側の表面をSEMで観察しました。



青色部分の表面は、有機物の付着物はなく粒子が粗く焼けているような事はありませんでした。

分析結果②

EDSにて表面の元素を確認しました。

観察箇所①

元素	質量濃度
	[%]
C K	45.59
O K	5.13
Ni K	41.32
Cu L	7.95
トータル	100

観察箇所②

元素	質量濃度
	[%]
C K	42.5
O K	7.6
Ni K	17.29
Cu L	32.6
トータル	100

観察箇所③(青色部)

元素	質量濃度
	[%]
C K	36.72
O K	10.61
Ni K	14.67
Cu L	38
トータル	100

Ni色である①ではNiの割合が多く、素材色に見える②や③の青色部ではCuの割合が多い状態ですが、14～17%程のNiが検出されました。

まとめ

【まとめ】

- ①表面観察・元素分析の結果、青色部に異物や腐食生成物の付着はなく、焼けた粒子の粗い状態もありませんでした。
- ②元素分析の結果、青色部からもNi元素が検出されることからNiめっきが析出していると判断致します。
- ③上記の結果から、絞り部内側に極少量のNiめっき液が入った場合に被膜が形成されようとはしますが、液が僅かな為に極々薄いめっき被膜しか形成されず青く見える状態になってしまったと判断致します。
- ⑤分析の結果から焼け・異物付着・腐食等の異常とは違う為、絞り外側表面に影響が及ぶ事はないと判断致します。
- ⑥現状は処理液が絞り内側の中に入る場合と入らない場合があり、入る場合でも液量に差がある状態です。
絞り内側に処理液を常に入り込ませる方法がなく、外観を一定にする事が非常に難しい状況ですので、絞り内側につきましては今まで通り不問として頂きたいようお願い申し上げます。