

【用紙-3】

信拓工業株式会社 殿

発行日: 2011年 11月 03日

不具合整理No. 43MD-11-002

## 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: 2011年 11月 10日

承認	調査	担当
近藤 2011/11/03 広司		近藤 2011/11/03 広司

(株) 鈴木 記入

図 番	AB-11987	不良内容 客先情報 樹脂バリ発生 変形(2個確認)	
品 名	IC354-0562-010#IN-A		
ロットNo	1871B-072-010		
発生日	11月2日		
不良数量	樹脂バリ344個／344個 変形2個／344個		
不良率		処 置	返却（バリ取り、変形選別後再納ねがいます）

協力工場 是正処置 記入

1. 確認内容 製品外観を確認し、該当部に樹脂バリがある事を確認しました 顕微鏡にて該当部に曲がりがある事を確認しました	返却品の処置(数量明記) 樹脂バリ製品 342個 バリを取って再納入 変形製品 2個 廃棄 別製品を補充
2. 発生原因 樹脂バリ: 該当部箇所のコマが磨耗してきており、すき間が発生し、該当部に樹脂が入り込んだ 変形: 成形時、金型開きの際にリブ面があたった成形後、取り出し時にリブ面があたった	4. 流出原因 樹脂バリ: 前回指摘の穴バリは修正できていた為、本バリに関して、認識がなかった 変形: 本品上面より製品を確認しており、本不具合が発見できなかった 本不具合に対して、認識がなかった
3. 発生防止対策 樹脂バリ: 該当部コマを作成頂き、交換を行う(コマ作成後 交換) 変形: 形開きのタイミングを調整する 製品落下時に製品が山積みにならない様ストッカーを調整する(次回成形時) 実施日:      年      月      日	5. 流出防止対策 本写真をみせて、検査員への教育を行いました 顕微鏡検査にて該当方向からの検査を徹底します(次回出荷時) 実施日:      年      月      日

在庫品仕掛品の確認 在庫品      あり      仕掛品      なし バリ取り作業及び再検査して出荷します(次回注文時)	回答日: H23年12月1日
標準類改訂      無	承認      調査      作成
	宮下      宮下      小日向

(株) 鈴木 確認

対策後 B.111223-1-2 ~ B.120529-1-7 計4ロットにおいて同不具合無し。  
6ヶ月経過の為、閉鎖致します。

承認	調査	確認者
近藤 12.6.25 広司		近藤 12.6.25 広司

(株) 鈴木

Rev: A

MQM-10010-4