事七	-	-186-	44		_	44	
言拓	-	禾	怀	工	A	化	

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

発行日:

2013年11月27日

整理No:

45M-11-004

協力工場 不良品連絡書

(株)

鈴

木

12

提出して下さい。

認 近艦 13.11.27

調



担 4

*	指定回答日: 2013年12月	04日	正司	1311.27	(1311.27)
仕様番号	153661-0-11 09	不良内容			
品名	FX5M1-100S-DSAセ・ツエン	製品に異物(樹脂カス)が着している	付		
ロットNo	131001-1-F,131002-1-F, 131010-1-G,131112-1-I	酒してい る			7 a a
連絡受理日	2013/11/27 12:39:47		, i (a)		
対象数量	8		100		
1. 確	認内容	- William Park	返却品	の処置(数)	量明記)
			3 9		
2 884	生原因	4. 流出原因			
Committee and Co	和の面り回答にする	7. #6µ4 #1	e*		

3. 発生防止対策

記

協

力

I IE

場

入

実施日:

月 日 実施日:

5. 流出防止対策

年 回答日:

承 認

月 B

> 年 月

查

在庫品仕掛品の確認 在庫品

標準類改訂

仕掛品

承認 調

浅川

142.10

査 確認者

竹花

14, 2, 07

E

作成

(株)鈴木 確 認

対策後 131219-1-L~140115-1-N9計5ロットにおいて同不具合無し 9為、有効小生有りと判断を入ます。

(株) 鈴木

Rev : A

14, 2, 10

SQM-10010-4

H25年12月6日 頁 1/2

株式会社 鈴木 品質保証1課 御中 竹花様

FX6M1 100S 異物付着に関して

お世話になります

11月29日に頂戴しましたベレメールに関して、以下連絡しますので宜しくお願い致します。

① 11月後半の成形履歴
以下にて成形を行っております
11月19日~ 20日 成形
金型クリーニング及び成形機まわり掃除
11月25日~27日 成形
12月2日 成形機まわり掃除

② 成形機の確認

12月2日に成形機まわりの清掃を再度行いました 全ての場所に粘着テープでゴミの確認を行いました 金型より上の場所 及び 搬送部に 関して 結果を添付します 成形機まわりに関しては今回ほど徹底しては行っておりませんが、都度、掃除をしておりま す。結果、どちらにも 今回の大きさ程のものは発見されておりません (みえるものは全て 穴で止まるほど 大きくない もしくは 減い) ですので、金型を修正した事によって、該当の大きな異物は発生しなくなったと思われます が、11月21日成形分の流出が成形機まわりからでたのかと言う事はわかりません

③ 檢查結果

11月27日以降に関して、成形した製品にエアーをかけないで食査を行う旨通達してありますが、現時点ではそこまでのロット(11月26日ロット) 程査が行っておりません (既にエアー掛けした製品を検査しております) このロットになるのが来週半ばですので、改めて連絡をします

① まとめ

現時点で、金型修正により 現在問題となっている大きさの異 勿が出なくなったと判断 するには 2 6 日ロット以降成形の確認を待つことが必要ですが、 見時点では 不具合程度 の異物は対策されたと考えて良いと思います

異物の発生がないとすれば、成形機まわりにあったゴミが落ちた可能性は高いと思います 今後、エアー掛けをしない製品を検査していく中で、異物に関してはサンブルをつけ、報告 する事とします

以上 宜しくお願い致します

信拓工業。 宮下 司

23日	作成		回			
2013年 12月	審革		四		(列	
作成 2	承認		四十	j i k	*ゴ≒(異物)	
材料名	-1	材料グレード(色)	Î	国者が行う 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1	その他・注意事項	
		方法		本下位置より上にあるゴミは必ず掃除をする 金型設置時に必ず行う事 作業者:金型設置者が行う 会機使用の事 修機廻り		
作業名		100芯/120芯清掃	4	「COLON 12 No.		
5/			FX5M1-100S-DSA/FX5M1-120S-DSA	製品 落下位置より上にあるゴミ類度:金型設置時に必ず行う事 * 掃除機使用の事 の成形機廻り		
品		品名	X5M1-100	〇*徐德川	 	品出

2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2	作業名		材料名	作成	2013年	12月	23日
1				承認	審査	1/	作成
品名		100芯/120芯清掃方法	お料グレード(色)				(+
FX5M1-100S-DSA/FX5M1-120S-DSA	V			阳	阳		四
のストッカー通り					/// 	* () () () () () ()	医
			克里安尔 加多之				
		79 10 - 1	その他・注息事項				
記号	記事	年月日 承認	田名				

信拓工業株式会社

成形作業日報

	-								AT I A II AIMA	10.		0		- T
四唱	\mathbf{H}		186	成形			#	北		4	はお口がた		14. 14.	
묘	分	FX5M1-100S-DSA	SA	コット			1%.	XX XX		-	ムハロナー	1	以下板	
,	成形工程特	成形工程特別管理シート		材料名	ジュラ	ネックスC	ジュラネックスCRN7030BI 4	~-	廃華品	ババルス		チェック項目		チェック
2	超批	ショット巻	出巻	井	一時中断			山 辟 - ジ t	1、 漢國	(\ T—-	10	成形機の異常はなかったか	办	
2	нд [<u>н</u>]	XK\\	4X XX	五二十二十二十二十二十二十二十二十二十二十二十二十二十二十二十二十二十二十二十	有	#		年 兼	計		金型の	金型の洗浄は行ったか		
-		34	\						8 1		成形条	成形条件は記録したか		
2			\				-				材料は	材料は指示書指定と合っているか	ているか	
က			\		3. 30	e e					ーナンナー	ランナーが突き出し前に可動側に残っているか	に残っているか	
4	7.	VV	\	1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1							材料乾	材料乾燥の設定温度はあっているか	っているか	
2	<i>y</i>		\	4			-31				材料乾	材料乾燥時間は指示書通り乾燥したか	り乾燥したか	
9		4	\	n n	#		· ·				成形条	成形条件変更時は量産許可を得たか	F可を得たか	
7			\							1 2	生産指	生産指示書と製品は合致しているか	しているか	
∞			\			11 5				. I <u>.</u> II	備考欄		責任者	
6			\			7 . n . d					*	* クリーニング8000ショット以内	ョット以内	
10			\								*	*クリーニング後、成形機掃除		~ ~
=			\		V						*	* 金型設置時にランナー形状の確認を行う		を行う
12			\		S N		L					品質管理課に確認	器 済品	,
	※記入欄は	※記入欄は数値を記入するものは数値を記入。確認欄は〇、×を記入	するもの)は数値を	記入。	確認欄	よO、×を言	記入	有無の欄	は該当	有無の欄は該当する欄に〇記入	記入		
	※成形数は	※成形数はショット数×取数=の数量を記入のこと	反数=(の数量を記	記入の	7	取り込み	4時の	取り込み時の記入はショット数でよい	ラト数で	いず			
	【成形条件】	型調:		\z\.	シリンダー温度	温度 :	ノズル:	, vř	前部:	-	中間:	後部:		
No.	<u>†</u>	射出時間:		汇	冷却時間:		Ε:		P2:	Д	P3:		4	確認
	計事個	SSP		SETPRESSURE	SURE		≥	PSV		SETTIME	IME	HOLDTIME		
	ノズル後退設定	設定 確認	OK•NG	ŊĊ										