

佐藤製作所 殿

発行日： 2012年7月30日

整理No： 44F-07-024

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： 不具合サンプル到着後5日以内

承認	調査	担当
駒津	佐竹	佐竹
2012.7.30	2012.7.30	2012.7.30

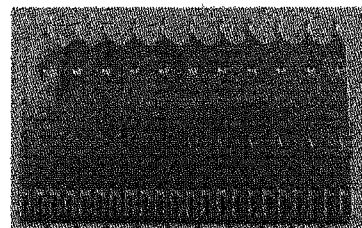
図番 82 8071 999 003 000

品名 8071 SHIELD PLATE W=44

ロットNo 2522SS103

連絡受理日 2012年7月30日

対象数量 26,000

不良内容
・打痕不具合

処理

協
力
工
場
記
入協
力
工
場
記
入

1. 確認内容

ダレ面に同じ形状の打痕有り。
ピッチ深さも同じ
プレス金型内での打痕です。

返却品の処置（数量明記）

2. 発生原因

2リール目カウントアップ後上型エアブローした結果
下型の抜きスクラップが製品のダレ面に付着そのまま
気付かずスタートしてしまいました。上型中間にネジ
穴がありそこにスクラップが付着同じ所に打痕が発生。
下型も上型とほぼ同じ所にネジ穴があり返却サンプル
と同じ穴のまわりにギザギザがあります。

4. 流出原因

3リール目スタートして1Mのところから発生している
ようなので、気づかずリールに巻いてしまいました。

3. 発生防止対策

今後カウントアップ後エアブローした後は金型内に
異物がないか鏡で確認します。
(通常はエアブローしません。)

5. 流出防止対策

カウントアップ後カットして巻かずに打痕がないか
目視で確認してから巻き取ります。
スタートも同じく2Mほど確認します。

次回生産日より

実施日： 年 月 日

次回生産日より

実施日： 年 月 日

在庫品仕掛品の確認

在庫品 無し 仕掛品 無し

回答日： 24年 8月 8日

承認	調査	作成
佐藤	佐藤孝志 24.8.08	佐藤 製作所 24.8.08
承認	調査	確認者

標準類改訂 有・無 ()

A. 対策後 () ~ () の
計 5ロットにおいて同不具合なしの為、有効性有りと判断致します。
最終ロット出荷日 ()

B. 対策後 () ~ () の
計 () ロットにおいて同不具合なし。最終ロット出荷日 ()

C. 対策後、未実施 () 現在

Rev : A SQM-10010-4