- >+ A >+ /+ +	1				
不適合連絡書		Г	発行No. H-17009		7009
-	初回	ラ 再発	発行日	2017.	.08.25
品名		原材料	承 認	確認	発 行
□ XRM0C5-008S	Z V	部品製品	+#	-t-m	,, ++
製造者名(株)鈴木	分副資材		土佐	吉田	佐藤
ロットNo.     FA170525181       顧客支給品		頂客支給品			
	最終サンプル	重要度	致命欠点	重欠点	▼ 軽欠点
検査方法 全数 抜き取り 納入数	在庫	不良数	多数		
□ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □	( )	略図			
内       ダコン         容       ※再発です。         発見者/部署					
品質保証部コンメント 回答期限厳守 2017/8/31 迄	現品・在庫品処置				
	THE EATHER				担
再発不具合です。	9		0		当
確実な発生、流出対策を実施願います。					
11 , 1					承
					認
現品・在庫品の処理結果 結 果: 個中 不良品	/四 / 加里	ウフロ		= 1/ +	10
現品・在庫品の処理結果	個処置	完了日	月 日	責任者	担当
選別 手直し 波及ロットは、FA170523, FA170525, FA17 廃棄 今回指摘ロットについては、対象ロット		21にご連絡しまし	た。	黑岩	疆
		21にご連絡しまし	た。	黑岩	疆
<b>廃 棄</b> 今回指摘ロットについては、対象ロット	内での発生でした。	,		たと考えます。	題
廃棄 今回指摘ロットについては、対象ロット 発生原因	内での発生でした。 流出原因	<b>を監視装置で停止し</b>	<b>ンない打痕が流出し</b> ;		疆
廃棄 今回指摘ロットについては、対象ロット 発生原因 金型のラフ抜き (予備抜き) の刃先に側面摩耗が起りダイ・ボンチのクリアランスが大きくなり、	内での発生でした。 流出原因 サンブルに発生は無く、画像	k監視装置で停止し が有りましたが、‡	レない打痕が流出し; T痕部をカットし生	産継続しておりました	
	内での発生でした。 流出原因 サンブルに発生は無く、画像 画像監視での打痕停止記録か	k監視装置で停止し が有りましたが、ま	レない打痕が流出し; T痕部をカットし生	産継続しておりました	
	内での発生でした。	k監視装置で停止し が有りましたが、ま	レない打痕が流出し; T痕部をカットし生	産継続しておりました	
	内での発生でした。	を監視装置で停止し が有りましたが、ま いませんでした。 f いておりました。	レない打痕が流出し; T痕部をカットし生に 作業者へ確認した結ら	産継続しておりました	
	内での発生でした。	k監視装置で停止し が有りましたが、す かませんでした。 f いておりました。 ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・	しない打痕が流出した 丁痕部をカットし生活 作業者へ確認した結合 をを行うことを再教	産継続しておりました	
	内での発生でした。	k監視装置で停止し が有りましたが、す かませんでした。 f いておりました。 ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・	しない打痕が流出した 丁痕部をカットし生活 作業者へ確認した結合 をを行うことを再教	産継続しておりました	
	内での発生でした。	k監視装置で停止し が有りましたが、す かませんでした。 f いておりました。 ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・	しない打痕が流出した 丁痕部をカットし生活 作業者へ確認した結合 をを行うことを再教	産継続しておりました	
	内での発生でした。  流出原因 サンブルに発生は無く、画像 画像監視での打痕停止記録か その際、金型内確認をしてじ カットし生産継続と誤認難し 流出対策 画像監視装置にて打痕停止時 画像での打痕検出サイズ向上	k監視装置で停止し が有りましたが、す かませんでした。 f いておりました。 ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・	しない打痕が流出した 丁痕部をカットし生活 作業者へ確認した結合 をを行うことを再教	産継続しておりました	<b>是合部</b>
	内での発生でした。  流出原因 サンブルに発生は無く、画像 画像監視での打痕停止記録か その際、金型内確認をしてじ カットし生産継続と誤認難し 流出対策 画像監視装置にて打痕停止時 画像での打痕検出サイズ向上	k監視装置で停止し が有りましたが、す かませんでした。 f いておりました。 ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・	しない打痕が流出した 丁痕部をカットし生活 作業者へ確認した結合 をを行うことを再教	産継続しておりました 果、画像停止時に不身 育しました。 (7/19)	<b>是合部</b>
	内での発生でした。  流出原因 サンブルに発生は無く、画像 画像監視での打痕停止記録か その際、金型内確認をしてじ カットし生産継続と誤認難し 流出対策 画像監視装置にて打痕停止時 画像での打痕検出サイズ向上	k監視装置で停止し が有りましたが、す かませんでした。 f いておりました。 ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・	しない打痕が流出した 丁痕部をカットし生活 作業者へ確認した結合 をを行うことを再教	産継続しておりました 果、画像停止時に不見 育しました。(7/19) 是正処置	<sup>食合部</sup>
	内での発生でした。  流出原因 サンブルに発生は無く、画像 画像監視での打痕停止記録か その際、金型内確認をしてじ カットし生産継続と誤認難し 流出対策 画像監視装置にて打痕停止時 画像での打痕検出サイズ向上	k監視装置で停止し が有りましたが、す かませんでした。 f いておりました。 ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・	しない打痕が流出した 打痕部をカットし生き 作業者へ確認した結合 を行うことを再教す 大回生産時	産継続しておりました 果、画像停止時に不見 育しました。(7/19) 是正処置 受理	<sup>食合部</sup>
	内での発生でした。  流出原因 サンブルに発生は無く、画像 画像監視での打痕停止記録か その際、金型内確認をしてじ カットし生産継続と誤認難し 流出対策 画像監視装置にて打痕停止時 画像での打痕検出サイズ向上	k監視装置で停止し が有りましたが、す かませんでした。 f いておりました。 ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・	しない打痕が流出した 打痕部をカットし生き 作業者へ確認した結合 を行うことを再教す 次回生産時	産継続しておりました。 (7/19) 産業では、では、では、では、では、では、では、では、では、では、では、では、では、で	有・無 月 日担
	内での発生でした。  流出原因 サンブルに発生は無く、画像 画像監視での打痕停止記録か その際、金型内確認をしてじ カットし生産継続と誤認難し 流出対策 画像監視装置にて打痕停止時 画像での打痕検出サイズ向上	k監視装置で停止し が有りましたが、す かませんでした。 f いておりました。 ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・	しない打痕が流出した 打痕部をカットし生き 作業者へ確認した結合 を行うことを再教す 次回生産時	産継続しておりました 果、画像停止時に不見 育しました。(7/19) 是正処置 受理	有・無月日
廃 棄 今回指摘ロットについては、対象ロット 発生原因 金型のラフ抜き (予備抜き)の刃先に側面摩耗が起りダイ・ポンチのクリアランスが大きくなり、スクラップにバリが発生し、バリが製品を踏み打痕となりました。 研磨時、側面摩耗部までの研磨が必要ですが、研磨量が不足しクリアランスが大きくなりました。 研磨量が明確でなく研磨量不足が発生してしまいました。 発生対策 金型部分研磨実施。(6/2) 研磨量の見直しを行い、摩耗が大きい箇所パーツの研磨量をダイは、1mmと設定します。ポンチは、研磨時に摩耗分を測定し研磨を実施します。(8/28) 研磨量のマップを作成し、各箇所の研磨量を明確にします。(8/31) 対策後の製品確認	内での発生でした。  流出原因 サンブルに発生は無く、画像 画像監視での打痕停止記録が その際、金型内確認をしてい カットし生産継続と誤認識し 流出対策 画像監視装置にて打痕停止時 画像での打痕検出サイズ向上	監視装置で停止し が有りましたが、ま いませんでした。 いておりました。 ・、金型内確認実施 を検討します。2	しない打痕が流出し; 丁痕部をカットし生活 作業者へ確認した結ら をを行うことを再教育 次回生産時	産継続しておりました。 (7/19) 産業では、では、では、では、では、では、では、では、では、では、では、では、では、で	有・無 月 日担
	内での発生でした。  流出原因 サンブルに発生は無く、画像 画像監視での打痕停止記録が その際、金型内確認をしてい カットし生産継続と誤認識し 流出対策 画像監視装置にて打痕停止時 画像での打痕検出サイズ向上	監視装置で停止し が有りましたが、ま いませんでした。 いておりました。 ・、金型内確認実施 を検討します。2	しない打痕が流出し; 丁痕部をカットし生活 作業者へ確認した結ら をを行うことを再教育 次回生産時	産継続しておりました。 (7/19) 産業では、では、では、では、では、では、では、では、では、では、では、では、では、で	有・無 月 日担
廃 棄 今回指摘ロットについては、対象ロット 発生原因 金型のラフ抜き (予備抜き)の刃先に側面摩耗が起りダイ・ポンチのクリアランスが大きくなり、スクラップにバリが発生し、バリが製品を踏み打痕となりました。 研磨時、側面摩耗部までの研磨が必要ですが、研磨量が不足しクリアランスが大きくなりました。 研磨量が明確でなく研磨量不足が発生してしまいました。 発生対策 金型部分研磨実施。(6/2) 研磨量の見直しを行い、摩耗が大きい箇所パーツの研磨量をダイは、1mmと設定します。ポンチは、研磨時に摩耗分を測定し研磨を実施します。(8/28) 研磨量のマップを作成し、各箇所の研磨量を明確にします。(8/31) 対策後の製品確認	内での発生でした。  流出原因 サンブルに発生は無く、画像 画像監視での打痕停止記録が その際、金型内確認をしてい カットし生産継続と誤認識し 流出対策 画像監視装置にて打痕停止時 画像での打痕検出サイズ向上  認認	監視装置で停止し が有りましたが、ま いませんでした。 いておりました。 に、金型内確認実施 を検討します。2	しない打痕が流出した 打痕部をカットし生活 作業者へ確認した結合 をを行うことを再教 大四生産時	産継続しておりました。 (7/19) 日本	有・無 月 日担