

カイン工業株式会社

殿

発行日： 2013年07月09日

整理No： 45F-07-008

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： 2013年07月23日

承認

調査

担当



仕様番号 72 8071 999 001 000

品名 8071 RECE (2ジガタ)

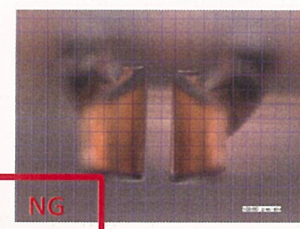
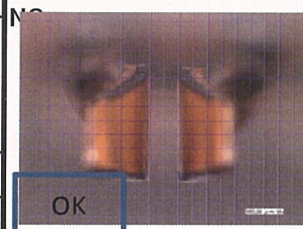
ロットNo 3606SS101-02

連絡受理日 2013/07/09 09:04:14

対象数量 14,800

不良内容

接点ギャップ寸法マイナス



1. 確認内容

①項目接点の寸法(-)
モーフサンプルにて確認取付した。

返却品の処置 (数量明記)

確認中。

2. 発生原因

ギャップ (D項目) と先端幅 (F項目) とのバランスが悪いため、金型 (83型) も調整し、スタート (2イタス) にはあるが、規格内との乖離をスタートさせる) が、稼動中に変動し、規格外が発生する。

4. 流出原因

規格値 (-) 方向での調整は、認識していたが、稼動中の変化により、規格外に、存すると思、ていたため。

3. 発生防止対策

量産メンテナンス課様に、D・F項目の、バランスを、整えて頂くよう依頼する。

5. 流出防止対策

下限値、規格の見直し (公差 $\pm 0.025 \rightarrow +0.025, -0.020$)、規格中心値への更迭、測定ポイントも3点にする (記録を残す)

実施日：2013年 7 月 10 日

実施日：2013年 7 月 12 日

在庫品仕掛品の確認

在庫品

仕掛品

回答日：2013年 7 月 23 日

承認

調査

作成



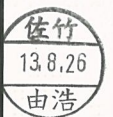
標準類改訂 (有) ・ 無 (検査指導書)

対策後、3722SS101 ~ 3730SS112 の計5ロットにおいて、同不具合が無い為、有効性有と判断致します。

承認

調査

確認者



(株) 鈴木

Rev : A

SQM-10010-4