



品質異常回答書

登録番号: EC8X015
 作成日: 2018年11月8日
 会社名: 株式会社 鈴木

不具合名	シールドプレート変形	承認	作成
対象型番	82 8071 999 001 840+(000)		
対象ロット	8713SS103→8802QEC09+		
発生日	2018年10月10日		
処置結果	-		
再発	■過去半年以内に発生なし □再発		
①不具合の詳細: 貴社組立工程の受け入れ検査にて検出。リールから1m引出、端末から50~60cmのところに1ピン発生。		③暫定対策 リフターのスプリングを押し上げているネジの増し締めを実施。	
②原因(発生・流出) 発生 リフターピンのスプリングを締めこんでいるネジが緩みリフト力が不足したことで十分にリフトできず、抜きダイに接触し変形に至ったものと推測致します。 流出 保管サンプルのみの確認であった為n数が不足しておりました。		③恒久対策 発生: リフター用スプリングの締め込みネジをシングルからダブルに変更し、緩み防止を致します。 流出: 毎リール端末1mの目視検査を実施。	
		実施日: 10/26	
		実施日: 10/29完	

不具合の再発を防止するために必ず標準書の改訂を行い、日常業務に落とし込みすること。
 改訂した内容は下記に記録すること。また、改訂した【標準類は回答書提出時に添付すること。

作業指導書: (標準書番号: 金型取り扱い説明書)	→ (金型カンコツ集作成: 10/30)
<従来の問題点> リフターピン締め込みネジに規定無し。	<改善点> "リフター用スプリングをダブルで締める事(緩み防止)"の文言を記載。
検査指導書: (標準書番号: 外観検査指導書)	→ (外観検査指導書改定 10/29)
<従来の問題点> 当該事例無し。	<改善点> 不具合事例を追記。
検査基準書: (標準書番号:)	→
<従来の問題点>	<改善点>
チェックシート:	→
<従来の問題点>	<改善点>

効果確認: (効果確認予定日: 2019年 1月 11日) ... 2ヶ月後を目処に設定する
 対策後の不具合発生状況だけでなく標準類に落とし込んだ内容が確実に実施されていることの確認を責任者が実施すること。
 ・確認実施日: 年 月 日
 ・不具合発生状況: (対策前)
 ・不具合発生状況: (対策後)
 ・標準類遂行状況:
 ・効果確認結果: 有り・無し・継続



確認者(責任者):

原因区分	①設備・構造 ②設備管理(メンテ・セットアップ等) ③作業(方法・手順書) ④作業者(教育不足) ⑤情報(指示違い・忘れ) ⑥部品・材料 ⑦検査 ⑧他
対策区分	A設備改造・新規製作 Bセット・メンテ方法変更 C工程変更 D教育方法変更 Eシステム変更 F部品・材料改善 G検査方法(指示)変更 H他
KCP品管コメント	対策確認

何故何故分析シート

登録番号:	EC8X015
作成日:	2018/11/8
工場名:	株式会社 鈴木

不具合の根本原因を解明し対策を実施することで再発防止ができる

品 名	82 8071 999 001 840+(000)	承認	作成
不良発生数	単品不良(1pcs)／確認数(1m)		
不良内容	貴社組立工程の受け入れ検査にて検出。リールから1m引出、端末から50～60cmのところに1ピン発生。		

必ず何故何故を3回繰返し根本原因を解明して下さい。

発生原因1
該当部位が金型内下型パーツの抜きダイに接触し変形が発生したものと推測

流出原因1
保管サンプルのみの確認であった為n数が不足しておりました。

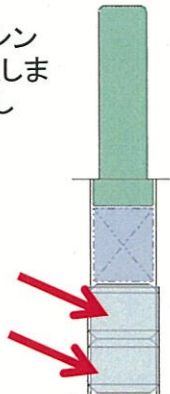
発生原因2(発生原因1は何故発生したか?)
金型部品(リフター)のリフト力不足となった可能性があります。

流出原因2(流出原因1は何故発生したか?)

発生原因3(発生原因2は何故発生したか?)
リフターのスプリングを押しているネジが緩んでいた可能性があります。

流出原因3(流出原因2は何故発生したか?)

発生対策
リフター用スプリングの締め込みネジをシングルからダブルに変更し、緩み防止を致します。金型カンコツ集にその旨記述致しました。




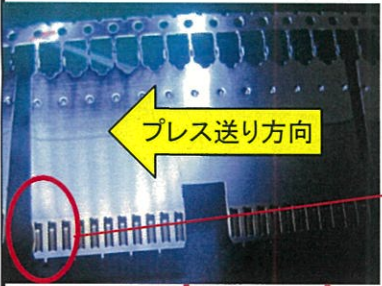
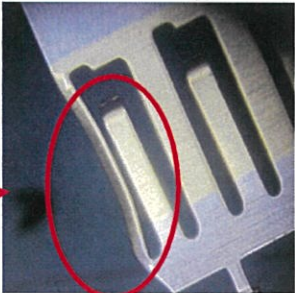


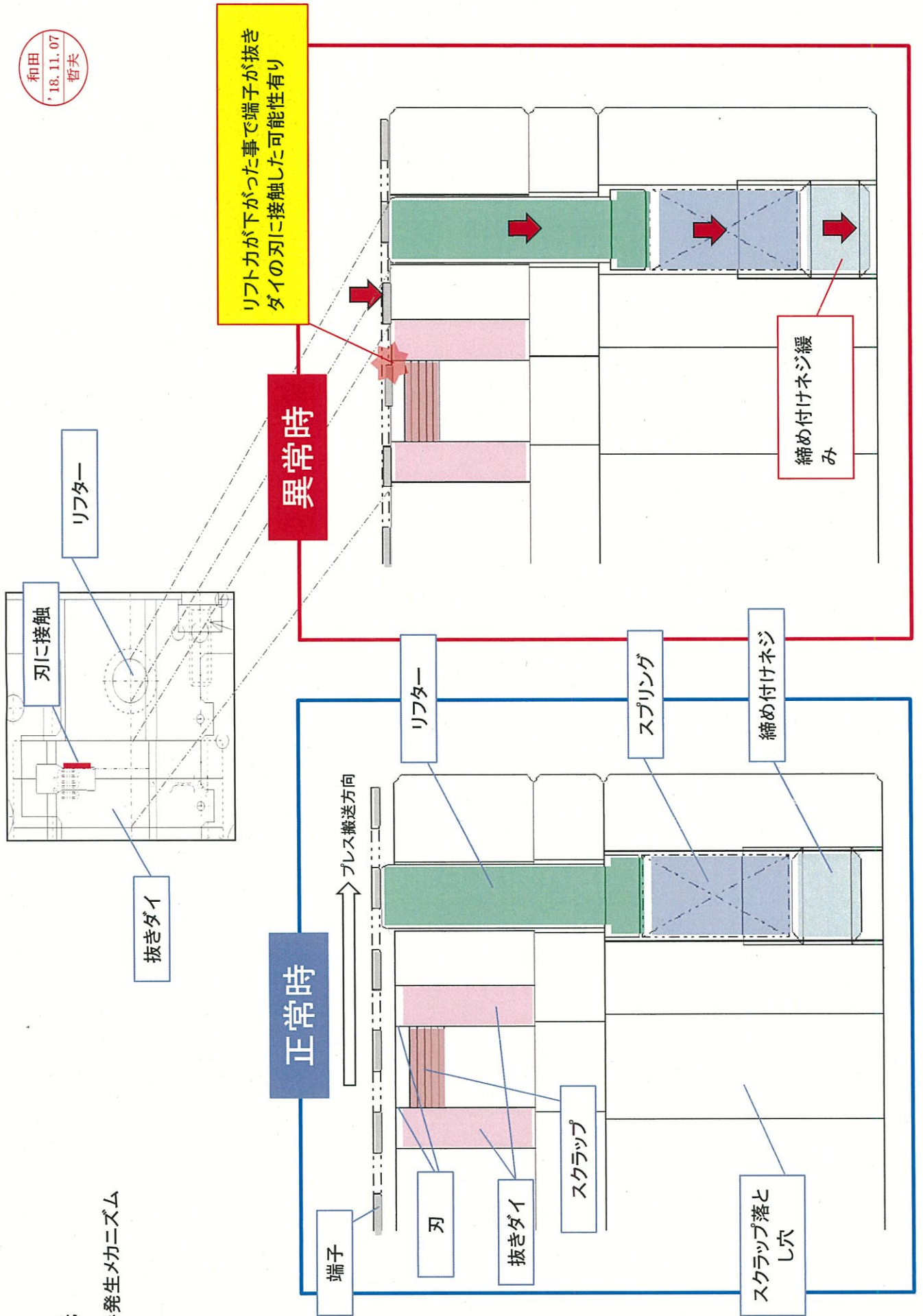
実施日:10/30

流出対策
毎リール端末1mの目視検査を実施。本事例を外観検査指導書へ落とし込み、生産時には毎回本指導書を確認してから生産に入ります。



実施日:10/29

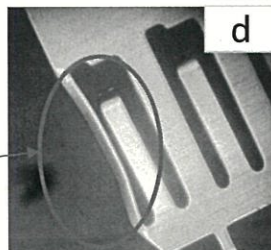
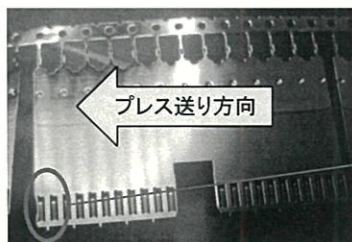
注 意 点				承認	審査	作成
金型番号	P3243	発行日	2018.10.30	 山岸 広昭 18.10.30	 大日方 雄喜一 18.10.30	 宮澤 文都 18.10.30
製品名	82 8071 999 001000					
定期研磨サイクルスタンプ±20%				製造加工指導書、又は、金型履歴カードに準じる		
刃先研磨量目安±0.05		製造加工指導書、又は、金型履歴カードに準じる				
ダイ製品維持有効刃先						
刃先以外にリシャープするパーツ						
<div> <div>カンコツ・注意点</div> <div>不具合事例について</div> <div>   </div> <div>2018.10変形不良</div> <p>下型リフターピンの無頭ネジがシングルであった為、稼動中にネジが緩みリフターが下がったことにより、ブランク角・スクラップに干渉し変形したと推測する。</p> <p>対策⇒</p> <p>リフターピン緩み防止対策として、止めネジはダブルとし統一徹底する。 (止め加工されていない型に限る)</p> </div>						
※この用紙はメンテ履歴の初めのページにファイルしておき、金型メンテナンス時参照の事						



制 定	2018年10月29日	<h1>外観検査指導書</h1>	承認	調査	作成
	コード No. 259		1号機	P3243 \triangle_2 2/2	
品 名	PARTS REC METAL RA PF SERIES 8071 SHIELD PLATE TOP SIDE		材 料	C5191R-H t=0.2±0.03	
図 番	82 8071 999 001 000		処 理	規 格	
8071 (シールドプレート)シリーズ					

\triangle_2

2018年10月
変形不具合



項目	検査項目	規格値	資料数	検査具	備 考	図
D	変形	無き事	全サンプル	実体顕微鏡 目視	金型要因 毎リールエンド1mを目視確認する事。	d
改版	年 月 日	変 更 事 項		改版	年 月 日	変 更 事 項
.				.		
.				.		
.				.		