

26809573

(株)高崎製作所

殿

発行日： 2018年03月26日

整理No： 49F-03-010

協力工場 不良品連絡書

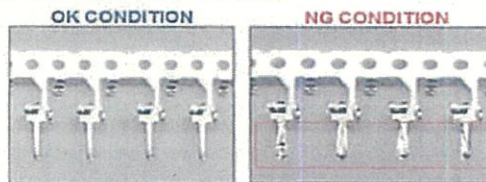
再発防止のため対策を記入の上、指定回答日までに原本を提出して下さい。

指定回答日： 2018年03月30日

承認	調査	担当
品管 18.3.26 映次	和田 18.3.26 哲夫	高田 18.3.26 明宏

仕様番号	BB-22568
品名	FPS009-10#ME-2L (ノッチナシ)
金型番号	P3710
ロットNo	G.18.01.12.1-0002
連絡受理日	2018/03/26
対象数量	5,163個

不良内容
打痕不良
発生率24% (50個中12個NG)



(株)鈴木
記
入

協力工場
是正処置
記入

1. 確認内容

連続生産中のキープサンプル確認(G.18.01.12.1-0001~0039)において打痕の発生はありませんでした。

セッアップ時に製品先端部にヒゲバリ発生のため、端子先端部外形パンチダイを研磨しています。生産時にカス止め確認実施、問題なし。

2. 発生原因

端子先端部の外形パンチを研磨した事により、パンチが短くなった為、カスの入りが浅くなり、カスで上がり、打痕となっていました。

3. 発生防止対策

外形パンチ新作及びパンチ寸の確認、確保を行い、カス上がり防止致します。

実施日：2018年4月4日 まで

4. 流出原因

生産中のキープサンプルでの外観確認にて問題なかった為流出にまいりました。

5. 流出防止対策

画像装置導入検討を行います。

返却品の処置 (数量明記)

在庫品仕掛品の確認

在庫品

仕掛品

在庫なし

仕掛品は

標準類改訂

有・無 ()

回答日： 2018年3月28日

承認	調査	作成
品管 18.3.28 飯島	品管 18.3.28 関	品管 18.3.28 黒澤

(株)鈴木
確認

対策後 G.18.06.25.1.0001~G.18.10.12.1.0039 の計5ロットにおいて、同不良が無く、有効性が有りと判断致す。

承認	調査	確認者
品管 18.12.07 映次	品管 18.12.05 善一	品管 18.12.05 善一

(株)鈴木

Rev : B

SQM-10010-4

印刷者: 高田 明宏

印刷日時: 2018/04/18(水) 14:45

送信者: kashiwabara@tp-takasaki.co.jp 送信日時: 2018/04/12(木) 11:21
To: takada_akihiro@suzukinet.co.jp
Cc: 株式会社高崎製作所 関係: 川又 理恵<kawamata.rie@suzukinet.co.jp>; 黒岩 映次<kuro@suzukinet.co.jp>; 和田 哲夫<wada@suzukinet.co.jp>; 望月 幸子<yukko@suzukinet.co.jp>; 高田 明宏<takada_akihiro@suzukinet.co.jp>; 品管 飯島部長<ijima@tp-takasaki.co.jp>; 山岸 広昭<yamagishi.hiroaki@suzukinet.co.jp>
件名: 【協力工場不良品連絡書の発行】FPS009-10#ME-2L打痕不具合の件

各位殿
お世話になっております。
高崎製作所 柏原 様
昨日の問い合わせの件の回答です。

Q2 ライナープレートは焼入れ材を使用しています。
Q3 ヒゲバリ時のダイ研磨量は0.1です。
Q4 累計ショット数は53,200,000です。
Q5 逆テーパ確認後の研磨量は0.2です。
よろしくお願いたします。

◆◆-----
株式会社高崎製作所 製造部
柏原 様
〒387-0007
長野県千曲市屋代2810
TEL 026-272-0669(代)
FAX 026-272-1842
E-mail: kashiwabara@tp-takasaki.co.jp
-----◆◆

From: takada_akihiro@suzukinet.co.jp <takada_akihiro@suzukinet.co.jp>
Sent: Wednesday, April 11, 2018 4:03 PM
To: 柏原課長 <kashiwabara@tp-takasaki.co.jp>
Cc: 株式会社高崎製作所 関係 <seki@tp-takasaki.co.jp>; 川又 理恵 <kawamata.rie@suzukinet.co.jp>; 黒岩 映次 <kuro@suzukinet.co.jp>; 和田 哲夫 <wada@suzukinet.co.jp>; 望月 幸子 <yukko@suzukinet.co.jp>; 高田 明宏 <takada_akihiro@suzukinet.co.jp>; 品管 飯島部長 <ijima@tp-takasaki.co.jp>; 山岸 広昭 <yamagishi.hiroaki@suzukinet.co.jp>
Subject: Re: 【協力工場不良品連絡書の発行】FPS009-10#ME-2L打痕不具合の件

株式会社 高崎製作所
課長 柏原 様

いつもお世話になっております。
木の高田です。

ご回答ありがとうございます。
次回プレス時より画像機を設置頂けると
いうことで大変感謝いたします。

重ね重ねお詫言ですが下記Q2～5のご確認
ご回答をお願い致します。

③
Q1: パンチが短くなった⇒カスの入りが浅くなった⇒カスが上がったと
ありますが、メカニズムを教えてください。カスの入りが浅くなった方が
ダイの穴がテーパーになっているため、カスの入りが浅くなった方が
カスが止まりやすいと考えられています。
A: パンチのライナープレートが抜きパンチのガタに
により潰れカスの入りが浅くなった。カット台は

http://172.16.15.230/evportal/webmail/webmail.aspx?MID=b9ebe03a2f0b4945b6cf3f... 2018/04/18
3/5 ページ

課長 柏原 様

いつもお世話になっております。
株式会社 高崎製作所 関係

恐れ入りますが下記を教えてください。よろしくお願い致します。

- ① 先端部ヒゲバリ発生によりパンチ・ダイを研磨したとの事で
パンチ研磨量とシムアップ量を教えてください。よろしくお願い致します。
- ② パンチ研磨後にシムアップしてなかった場合、しなかった理由を
教えてください。よろしくお願い致します。
- ③ パンチが短くなった⇒カスの入りが浅くなった⇒カスが上がったと
ありますが、メカニズムを教えてください。カスの入りが浅くなった方が
ダイの穴がテーパーになっているため、カスの入りが浅くなった方が
カスが止まりやすいと考えられています。
- ④ 画像機導入検討状況を教えてください。よろしくお願い致します。
画像機設置にて流出対策を行うと客先へ回答したいと考えています。

※回答希望 4/5

申し訳ございませんが宜しくお願い致します。

■ 貴社HPに新しいコンテンツを追加しました 貴社のお困りごと解決いたします! ■
株式会社 鈴木 技術ブログ『SUZUKI Lab』 <http://www.suzukinet.co.jp/lab/>

株式会社 鈴木 (SUZUKI Co.Ltd.)
品質保証本部 品質保証課 品質保証二課 品質保証一G
高田 明宏 (Takada Akihiro)
〒382-8588 長野県須賀市大字日清字虫追3500-8
電話 026-251-2622 / FAX 026-251-2623
Mail takada_akihiro@suzukinet.co.jp / Home Page <http://www.suzukinet.co.jp/>

-----Original Message-----

送信者: 関賢一 <seki@tp-takasaki.co.jp>
送信日時: 2018/03/29(木) 08:39
To: 高田 明宏 <takada_akihiro@suzukinet.co.jp>; 柏原課長 <kashiwabara@tp-takasaki.co.jp>
Cc: 川又 理恵 <kawamata.rie@suzukinet.co.jp>; 黒岩 映次 <kuro@suzukinet.co.jp>; 和田 哲夫 <wada@suzukinet.co.jp>; 望月 幸子 <yukko@suzukinet.co.jp>; 高田 明宏 <takada_akihiro@suzukinet.co.jp>; 品管 飯島部長 <ijima@tp-takasaki.co.jp>; 山岸 広昭 <yamagishi.hiroaki@suzukinet.co.jp>
件名: Re: 【協力工場不良品連絡書の発行】FPS009-10#ME-2L打痕不具合の件

柏原課長殿

お疲れ様です。
画像機は次回生産時までに検討をお願いします。

関

From: 高田 明宏
Sent: Wednesday, March 28, 2018 7:26 PM
To: 株式会社高崎製作所 関係

http://172.16.15.230/evportal/webmail/webmail.aspx?MID=b9ebe03a2f0b4945b6cf3f... 2018/04/18

ショット数が多かったため、逆テーパになっていました。

Q2: ライナープレート(シム)の材質を教えてください。よろしくお願い致します。

Q3: 端子先端部ヒゲバリ発生後のダイ研磨量を教えてください。よろしくお願い致します。

Q4: 本金型の累計ショット数を教えてください。よろしくお願い致します。
概算でかまいません。

Q5: 逆テーパ確認後のダイ研磨量を教えてください。よろしくお願い致します。

宜しくお願い致します。

株式会社 高田

-----Original Message-----

送信者: kashiwabara@tp-takasaki.co.jp
送信日時: 2018/04/11(水) 08:08
To: 関賢一 <seki@tp-takasaki.co.jp>
Cc: 川又 理恵 <kawamata.rie@suzukinet.co.jp>; 黒岩 映次 <kuro@suzukinet.co.jp>; 和田 哲夫 <wada@suzukinet.co.jp>; 望月 幸子 <yukko@suzukinet.co.jp>; 高田 明宏 <takada_akihiro@suzukinet.co.jp>; 品管 飯島部長 <ijima@tp-takasaki.co.jp>; 山岸 広昭 <yamagishi.hiroaki@suzukinet.co.jp>
件名: RE: 【協力工場不良品連絡書の発行】FPS009-10#ME-2L打痕不具合の件

各位殿
FPS009の件解答遅くなり申し訳ございません。

1. のパンチ研磨量ですが、0.1研磨、シムアップ0.1
で行いました。
2. シムアップしない場合
抜きカスが十分にカット台に入り込んでいる場合があります。
3. パンチのライナープレートが抜きパンチのガタに
により潰れカスの入りが浅くなった。カット台は
ショット数が多かったため、逆テーパになっていました。
4. 画像機に付いては、次回プレス時に設定する予定をしています。

解答が遅くなり申し訳ございませんでした。

-----Original Message-----

送信者: 高田 明宏 <takada_akihiro@suzukinet.co.jp>
送信日時: 2018/04/04(水) 12:35
To: 柏原課長 <kashiwabara@tp-takasaki.co.jp>; 関賢一 <seki@tp-takasaki.co.jp>
Cc: 川又 理恵 <kawamata.rie@suzukinet.co.jp>; 黒岩 映次 <kuro@suzukinet.co.jp>; 和田 哲夫 <wada@suzukinet.co.jp>; 望月 幸子 <yukko@suzukinet.co.jp>; 高田 明宏 <takada_akihiro@suzukinet.co.jp>; 品管 飯島部長 <ijima@tp-takasaki.co.jp>; 山岸 広昭 <yamagishi.hiroaki@suzukinet.co.jp>
件名: Re: 【協力工場不良品連絡書の発行】FPS009-10#ME-2L打痕不具合の件

株式会社 高崎製作所
課長 関 様

http://172.16.15.230/evportal/webmail/webmail.aspx?MID=b9ebe03a2f0b4945b6cf3f... 2018/04/18
4/5 ページ

Cc: 川又 理恵; 黒岩 映次; 和田 哲夫; 望月 幸子; 高田 明宏; 品管 飯島部長; 柏原課長; 高崎部長; kurosawa@tp-takasaki.co.jp; 山岸 広昭
Subject: Re: 【協力工場不良品連絡書の発行】FPS009-10#ME-2L打痕不具合の件

株式会社 高崎製作所
課長 関 様

いつもお世話になっております。
株式会社 高崎製作所 関係

ご回答ありがとうございます。
現物サンプル入手しましたら、
添付の内容と照らし合わせて
確認致します。

画像装置導入をご検討頂けると
いうことで大変助かります。
次回プレス時より設置頂きたいのですが、
検討結果はいつ出ますでしょうか。
ご確認のほど宜しくお願い致します。

株式会社 高田

-----Original Message-----

送信者: 関賢一 <seki@tp-takasaki.co.jp>
送信日時: 2018/03/28(水) 18:51
To: 高田 明宏 <takada_akihiro@suzukinet.co.jp>; 川又 理恵 <kawamata.rie@suzukinet.co.jp>
Cc: 黒岩 映次 <kuro@suzukinet.co.jp>; 和田 哲夫 <wada@suzukinet.co.jp>; 望月 幸子 <yukko@suzukinet.co.jp>; 高田 明宏 <takada_akihiro@suzukinet.co.jp>; 品管 飯島部長 <ijima@tp-takasaki.co.jp>; 山岸 広昭 <yamagishi.hiroaki@suzukinet.co.jp>
件名: Re: 【協力工場不良品連絡書の発行】FPS009-10#ME-2L打痕不具合の件

株式会社 高崎製作所
品質保証二課 川又 様

いつもお世話になっております。
早速ですが、FPS009-10#ME-2Lダコンの不良品連絡書を回答致します。
ご迷惑をお掛けし申し訳ありませんでした。
ご確認を宜しくお願い致します。

〒387-0007 長野県千曲市大字屋代2810
株式会社 高崎製作所
関 賢一 (Kenichi Seki)
TEL: 026-272-0669(代)
FAX: 026-272-1842
E-mail: seki@tp-takasaki.co.jp
URL: <http://www.tp-takasaki.co.jp>

From: 川又 理恵
Sent: Tuesday, March 27, 2018 10:54 AM
To: 株式会社高崎製作所 関係; 高田 明宏
Cc: 黒岩 映次; 和田 哲夫; 望月 幸子; 高田 明宏; 品管 飯島部長; 高崎部長; kurosawa@tp-takasaki.co.jp; 山岸 広昭
Subject: 【協力工場不良品連絡書の発行】FPS009-10#ME-2L打痕不具合の件

株式会社 高崎製作所

いつもお世話になっております。

http://172.16.15.230/evportal/webmail/webmail.aspx?MID=b9ebe03a2f0b4945b6cf3f... 2018/04/18