

偕拓工業株式会社 殿

発行日： 2013年11月27日

整理No： 45M-11-004

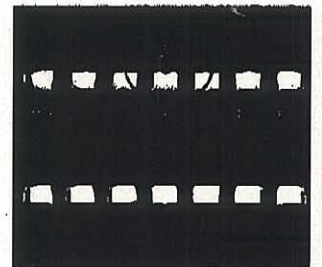
## 協力工場 不良品連絡書

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12月04日

承認	調査	担当
近藤 13.11.27 広司	浅川 13.11.27 裕規	竹花 13.11.27 智治

仕様番号	153661-0-11 09
品名	FX5M1-100S-DSAゼツイン
ロットNo	131001-1-F, 131002-1-F, 131010-1-G, 131112-1-I
連絡受理日	2013/11/27 12:39:47
対象数量	8

不良内容  
製品に異物(樹脂カス)が付着している

## 1. 確認内容

## 返却品の処置 (数量明記)

## 2. 発生原因

別紙の通り回答します

## 4. 流出原因

## 3. 発生防止対策

## 5. 流出防止対策

実施日： 年 月 日

実施日： 年 月 日

## 在庫品仕掛品の確認

在庫品

仕掛品

回答日： 年 月 日

承認	調査	作成

標準類改訂 有・無 ( )

対策後 131219-1-L~140115-1-Nの計5ロットにおいて何れも不具合無し  
と為、有効発生有りと判断致します。

承認	調査	確認者
近藤 14.2.10 広司	浅川 14.2.10 裕規	竹花 14.2.07 智治

(株) 鈴木

Rev : A

SQM-10010-4

(株) 鈴木 記入

協力工場 是正処置 記入

(株) 鈴木 確認

H25年12月6日

頁 1/2

株式会社 鈴木 品質保証1課 御中  
竹花様

FX5M1 100S 異物付着に関して

お世話になります

11月29日に頂戴しましたべしメールに関して、以下連絡しますので宜しくお願い致します。

① 11月後半の成形履歴

以下にて成形を行っております

11月19日～20日 成形

金型クリーニング及び成形機まわり掃除

11月25日～27日 成形

12月2日 成形機まわり掃除

② 成形機の確認

12月2日に成形機まわりの清掃を再度行いました

全ての場所に粘着テープでゴミの確認を行いました

金型より上の場所 及び 搬送部に 関して 結果を添付します

成形機まわりに関しては今回ほど徹底しては行っておりませんが、都度、掃除をしております。結果、どちらにも 今回の大きさ程のものは発見されておりません

(みえるものは全て 穴で止まるほど 大きくない もしくは 薄い)

ですので、金型を修正した事によって、該当の大きな異物は発生しなくなったと思われますが、11月21日成形分の流出が成形機まわりからでたのかと言ひ事はわかりません

③ 検査結果

11月27日以降に関して、成形した製品にエアーをかけないで検査を行う旨通達してありますが、現時点ではそこまでのロット(11月26日ロット)検査が行っておりません

(既にエアー掛けした製品を検査しております)

このロットになるのが来週半ばですので、改めて連絡をします

4A

④ まとめ

現時点で、金型修正により 現在問題となっている大きさの異物が出なくなったと判断するには26ロット以降成形の確認を待つことが必要ですが、現時点では 不具合程度の異物は対策されたと考えて良いと思います

異物の発生がないとすれば、成形機まわりにあったゴミが落ちた可能性は高いと思います  
今後、エアークリーパーをしない製品を検査していく中で、異物に関してはサンプルをつけ、報告する事とします

以上 宜しくお願い致します

信拓工業  
宮下 司



コードNo

## 作業要領書

品番 —	作業名	材料名	作成 2013年 12月 23日	
品名	100芯／120芯清掃方法	材料グレード(色)	承認	審査
FX5M1-100S-DSA / FX5M1-120S-DSA		—	宮下	宮下
			宮下	宮下

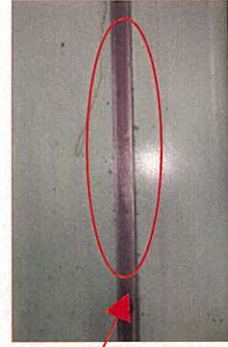
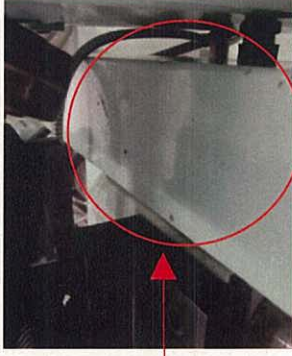
FX5M1 100芯／120芯 に関して、掃除場所を明確にする 作業終了後、作業日報に記録をすること

製品 落下位置より上にあるゴミは必ず掃除をする

頻度: 金型設置時に必ず行う事 作業者: 金型設置者が行う

\* 掃除機使用の事

○ 成形機廻り



\* ゴミ(異物) 例

訂正	その他・注意事項			
記号	記事	年月日	承認	氏名

コードNo

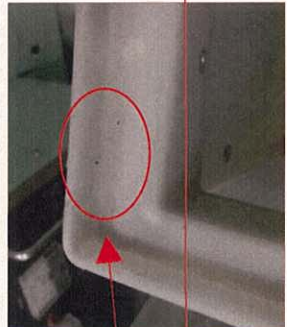
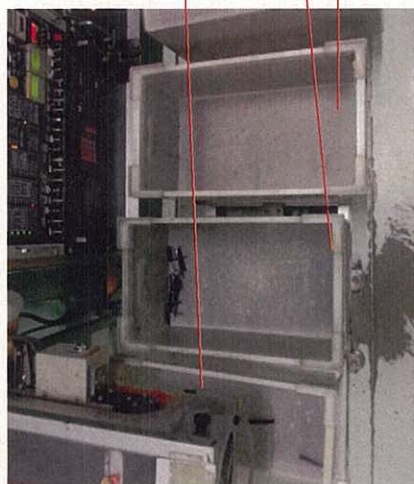
作業要領書

品番 —	作業名 100芯／120芯清掃方法	材料名 —	作成 2013年 12月 23日
品名 FX5M1-100S-DSA／FX5M1-120S-DSA		材料グレード(色) —	承認 宮下
			作成 宮下
			作成 宮下

○シューター廻り



○ストッカー廻り



\*ゴミ(異物) 例

その他・注意事項

訂正					
記号	記事	年月日	承認	氏名	



# 成形作業日報

品目コード		品名		成形ロット		成形数		材料ロット		成形機		チェック	
品名		FX5M1-100S-DSA		成形ロット		成形数		材料ロット		成形機		チェック	
成形工程特別管理シート		材料名		ジュラネックスCRN7030BI		一時中断		中止理由		停止時間		パージ有無	
NO	時間	ショット数	取数	担当者	有	無	中絶理由	時間	有	無	捨シヨット	廃棄数量	品質確認
1			/										
2			/										
3			/										
4			/										
5			/										
6			/										
7			/										
8			/										
9			/										
10			/										
11			/										
12			/										
※記入欄は数値を記入するものは数値を記入。確認欄は○、×を記入 有無の欄は該当する欄に○記入 ※成形数はショット数×取数=の数量を記入のこと 取り込み時の記入はショット数でよい													
【成形条件】 型温: シリンダー温度: ノズル: 前部: 中部: 後部:													
射出時間: 冷却時間: P1: P2: P3:													
計量値 SSP SETPRESSURE IV PSV SETTIME HOLDTIME													
ノズル後退設定 確認 OK-NG													

確認