

信越理研株式会社 様

発行日: 2011年7月20日

不具合管理No. 43F-7-020

## 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: 2011年7月26日

承認	調査	担当
駒津 '11.7.20	佐竹 '11.7.20	和田 '11.7.20

図番	CMCS-85T30-191A	めっきが着いていない箇所有り。 11.06.13.1.1020~1025 12,000個返却 11.06.13.1.1026~1033 については使用済みの為、日圧様にて選別対応となります。
品名	CMCS85 TOP SHIELD 3.0MM	
ロットNo	11.06.13.1.1026	
発生日	-	
不良数量	12,000	
不良率	-	処置 返却

協力工場 是正処置 記入

1. 確認内容 不具合サンプル分析、発生現象確認より、めっき前処理不足による未着と判断致します。加工履歴より加工途中でのプレスロット変更の変化点もあり製品曲げ部の洗浄しにくい箇所での油の付着量のバラツキ⇒洗浄のバラツキにより発生の有無があるものと判断致します。(別紙 調査資料参照下さい)	返却品の処置 (数量明記) 返却後にリール内確認にて状況より処置決定。 (1020~1025 12000個)
2. 発生原因 当製品は、過去に同様の発生が見られ、加工前に脱脂での温度、濃度の管理値を事前チェックしての加工を実施しており、その後の発生がなく、管理面での変化はありませんでした。めっき前処理、曲げ部への付着の油のバラツキにより完全に洗浄できない所に未着発生と判断致します。	4. 流出原因 出荷検査サンプルでの異常検出はなく、バラツキのある発生であったため未検出となっていたことが考えられ返却リール内での確認により状況を再確認致します。
3. 発生防止対策 めっき前処理の強化と曲げ部に付着の油のバラツキを押さえることが対策になりますが、めっき工程ではアルカリ脱脂、電解脱脂間に追加にて電解脱脂を行い、脱脂力強化を図り対策を行います。  実施日: 2011.7.25以後の処理で実施	5. 流出防止対策 当現象の不良見本設定はすでに前回実施しており追加設定等は実施いたしません、発生状況の詳細確認より具体的な加工中の製品確認頻度を見極め実施し今後の流出防止をいたします。  実施日: 返却リール検証後に実施

在庫品仕掛品の確認

在庫品 仕掛品

7/22時点での在庫無

回答日: 2011.7.25

承認	調査	作成
野崎		西村
承認	調査	確認者

A. 対策後 ( ) ~ ( ) の  
計 5ロットにおいて同不具合なしの為、有効性有りと判断致します。  
最終ロット出荷日 ( )

B. 対策後 ( ) ~ ( ) の  
計 ( ) ロットにおいて同不具合なし。最終ロット出荷日 ( )

③ 対策後、未実施 (3/7) 現在