

【用紙-3】

株式会社 坂井化工 殿

発行日: 2012年 4月 28日

不具合整理No. 43MD-4-007

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: 2012年 5月 9日

承認	調査	担当
近藤 24/04/28 広司		近藤 24/04/28 広司

協
力
工
場
記
入

図 番	60 8283 316 814 000
品 名	8283-16Pインシュレータ
ロットNo	1802SS102
発生日	2012年4月27日
不良数量	2,520
不良率	3~5/50

不良内容
バリ規格外

バリ規格: 0.2MAX →

① 0.413 0.325 0.252 (発生率 3/50)
② 0.293 0.396 0.319 (発生率 5/50)

処 置

1. 確認内容

返却品の処置 (数量明記)

2. 発生原因

明確に説明出来ません。
各ロット時に、カウ打のトラブル
が発生しており、従来の成形
条件でバリは発生していたと思っております。

4. 流出原因

目視検査を行っておりますか(成形中2枚毎)
バリの大きさに気づかず成形続行
バリ寸法を計測していなかった。
出荷検査も、ザ見で、検査員が気づかなかった。

3. 発生防止対策

か、大きくなったのが
このカウ打の日等点では
と考えます。

金型検査メテ ~ 成形条件テスト
次回成形より

実施日: 12 年 5 月 日

5. 流出防止対策

1ヶ検品は不可能です。
成形検査時にバリの寸法チェック
を行う事にしたいと思います。

実施日: 12 年 5 月 日 次回成形より

在庫品仕掛品の確認

(在庫品) 11-8/2 20,227 仕掛品 0.
8/3 7,478

標準類改訂 有・無 ()

対策後、2514SS1~2824SS10の計4ロットにおいて同不具合無し。
6ヶ月間経過の為、有効性有りとは判断致しませう。

協
力
工
場
記
入

回答日: 12 年 5 月 7 日		
承認	調査	作成
坂井	坂井	坂井
承認	調査	確認者
近藤 12.11.28 広司		近藤 12.11.28 広司

(株) 鈴木

Rev: A

MQM-10010-4