7 pp 4	π	11		70501				
用業	<u>H — </u>			不具合整理No		-12-007		
		口器用类小单次分	+ 十	担当課担当者	熱処			
- 1	品質異常改善通知書				久保			
		下記の製品は得意先検査の結果、不合格となりま	した。	発行日:	2017年12			
		再発防止の為対策を記入の上、指定回答日までに	原本を回付して下さい。	承 認	確認	担当		
- 1		発生原因 洗浄熱処理G:	2077年12月15日 迄	(黒岩)	影山	(FILL)		
-	品	18 5 U 流出原因 洗浄熱処理G:	20打年4月十8日 迄	17,12,13	17.12.13	17.12.1		
不	質保	指定同答日 · 2013年19日34日	2017年12月20日 迄	映次	善	雄司		
不具合为容	保	流出原因 一:	2011   111711 - 12		_			
	証	仕様番号 036028-6-02	写真・図		Varu			
<b>ク</b>	課記	品名 HIF12-R (B)			100			
-	ኧ	ロットN o 1. 0188	· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·					
		対象数量 150,000個 不具合内容及び確認内容						
		小兵口的各及び健認的音						
		変形。 へくす						
		変形。						
					1//			
		異常品の暫定処理 確認中		17	A446/78	3		
		発生原因		生対策				
	洗角	争熱処理G	(誰が、いつまでに何を、どうする)					
		最現物現実の確認·加工状況·加工履歴·変化点の確認)	超压吸忆 試驗し	多花等上	CE . H	(		
		理物度形を確認しまた。	Management of the second of th	100 100 10	SIL			
		現物資形を確認しました。安那が発生した	ないしなからか	7 ,				
	(++	が発生したのかを3回繰り返して真の発生原因を掴む)						
)			(如此花成)					
		在场地下日报(下海里(下京)						
	时12变形位		8.50 專用手順下作來 有多					
		1	1 25 3 40 4 10 E	1 lox 90				
	١.,	24 2 50 AU 1 2 12 12 2	,					
	1	なかりリールに端子下面似れるからていた。	(卷回(家施目 2018	3.16.	. )			
			1200 10102 0010					
		4						
		TO THE THE THE POSTER	対策実施日: 208年 3 月 16 日	承認	確認/	担当		
				7F BU	HE DU	1 <u>2</u> <u>-</u>		
	3	KE IN A FINE THAT U HTWAS.	対策実施ロットNo. 0/89	18 5.09		KR		
	不具	是合□小生産日 2017年 9月/) 日	水平展開の有 (無/ (有の場合、対象製品名又は回番を記入)	10 3.03		加田		
起	金型	世番号 : P4636	( ) / 実施			12		
因		流出原因		记対策				
部署		争熱処理G	(誰が、いつまでに何を、どうする)	4 1. 2. 4	4	1		
署記	(現均	<b>景現物現実の確認・履歴・変化点の確認</b> )	発生打算 在了	流出对于	をとしま	9.		
入		现物-安形 飞观記 13175				100.000		
	(++	ド発牛Lたのかを3回繰り返して真の流出原因を掴む)						
	Ι΄,	を形が治りた						
		7 11 1/2012						
		変形が流出した。	対策実施日:20(8 年 3 月 / 6 日	承 認	確認	担当		
		1	対策実施ロットNo. 0169	2018.5.9	/	7		
			水平展開の有・(無) (有の場合、対象製品名又は図番を記入)	生核		保		
			(有の場合、対象製品名又は図番を記入)	12:12		1 元 团		
				219				
	/751	<b>見用無用字の体質、煙度、水ルキの体質</b> )	(誰が、いつまでに何を、どうする)					
	(現場	場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)	1 4 6					
	(ナイ	ゼ発生したのかを3回繰り返して真の流出原因を掴む)	-					
			対策実施日: 年 月	承 認	確認	担当		
		1	対策実施ロットNo					
			水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は図番を記入)			120		
			(有の場合、対象製品名又は図番を記入) / 実	施				
	/		\ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \	-1				
ŧ	_	類改訂 有 無 (		姓 口配车	□その	4th		
品	原	因区分 口作業 □金型 □材料 □検査工程 □設備						
質	L	効果の確認 承認 確認	有効性の評価	承認	確認	担当		
保		手順專確認し五式(3次行) (黑岩) 片山 对级1.0	1189~1.0192のまけらり、上を含む 問、同不具合が無い為市谷が性有り します。	黒岩	和田	19, 2.12		
証課		手顺寿宿规(到1大人(张行) (19.2.13 19.2.13 19.2.13 斯斯亞	LET.	(19, 2, 13)	(19, 2, 12)	雄司		
沫		映次 雄司 予防処置		映次	哲夫	THE CITY		
_		(井) 鈴木		·B	SOM-	-22020		

### HIF12-R 変形対策



巻き出し時にこの段差に 引っ掛かって変形した



冶具をセットして製品を少し浮かして巻き出す

## 管理対象外文書

株式会社 鈴木	〈名称〉	HIF12 巻返し手順	<制定日> 2018年6月9日	版 数	(	)
作業手順書	〈整理No.〉	生技-016	〈制定部署〉 生産技術課	頁数	1,	⁄3
承認調査作成	改定日付	内		承認	調査	作成
	訂 3					
宮澤 宮澤 宮澤	記 2					
	録 1					

関連標準識別番号

目 的

洗浄熱処理製品 HIF3 において、巻き返し作業を明確化することにより、巻き返し時の変形不良を防止する。

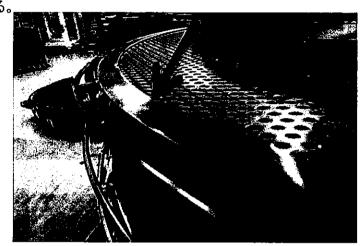
#### 2 適用範囲

熱処理後製品 HIF3 巻き返し作業に適用する。

#### 3 対象設備

洗浄熱処理保有の巻き返し設備

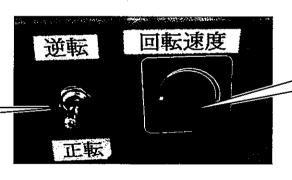
巻き返し時に矢印部分に製品がひっかかり 製品が変形し、変形不良に繋がります。



#### 4 巻き返し機の設定

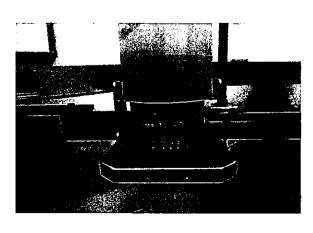
a)

回転方向は正転



回転速度 メモリは20に 設定する。

パーマトルクは 1.5 に設定する。

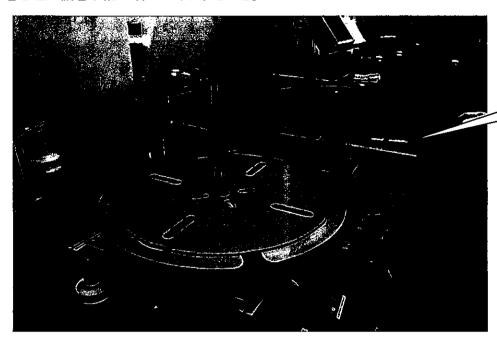


生産管理 (管·物·業) 配付先 生産 品質 品質 如埋 揭示 部 生産 技術 研削 めっき 営業 Oをする) 技術 保証 技術

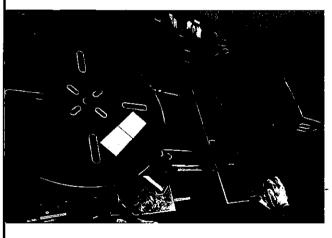
# 管理対象外文書

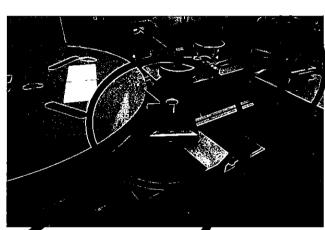
株式会社 鈴木	〈名称〉	HIF12 巻返し手順	〈制定日〉	版数	0
作業手順書	<整理No.>	生技-016	〈制定部署〉	頁数	2/3

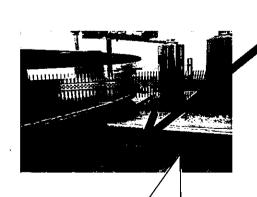
b) 巻き返し機を下記の様にセットすること。



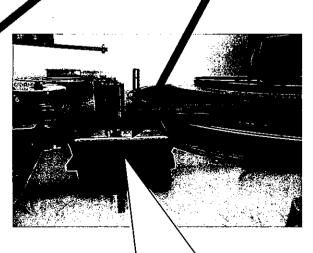
巻きだし側を 、スライドさせる。







オレンジ ウレタンパット1枚入れる



「ゴムシート 2 枚 青ウレタンパット 3枚 入れる

複写禁止: 印刷した文書を利用する場合は、利用者の責任で最新版であることを確認すること。 (印刷した場合、【管理対象外文書】です。)

## 管理対象外文書

株式会社 鈴木	〈名 称〉	HIF12 巻返し手順	〈制定日〉	版数	0
作業手順書	<整理No.>	生技-016	〈制定部署〉	頁数	3/3

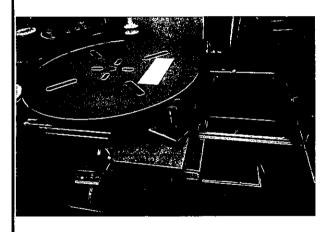
c) 巻き返し作業注意

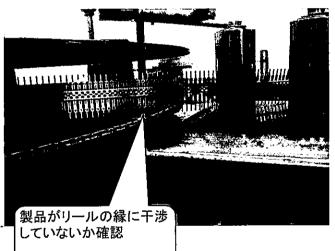
巻き出し側





巻取り側





注意

巻き返し作業時は速度は メモリを 20以上上げない事。

#### 5 異常時の処置

上記の作業において、異常や不具合が発生した時は作業を中断し、 生産技術課長に報告し指示を仰ぐこと。

複写禁止:印刷した文書を利用する場合は、利用者の責任で最新版であることを確認すること。 (印刷した場合、【管理対象外文書】です。)