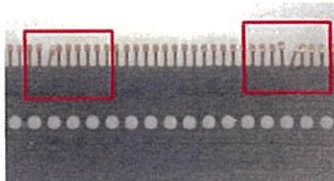


FCM(株) 殿		発行日： 2016年06月21日	
		整理No： 47F-06-011	
<b>協力工場 不良品連絡書</b>			
協 力 工 場 記 入	再発防止のため対策を記入の上、指定回答日までに原本を提出して下さい。		承認
	指定回答日： 2016年07月05日		調査
			担当
			佐竹 16.6.22 由浩
			近藤 16.6.22 広司
			花 16.6.21 智治
仕様番号 71 5857 999 X22 XXX S (5857プラグCT)		不良内容	
品名 5857 PLUG CONT (H=0.7)		成形工程でリール外周側で端子変形を発見。(A側で発見)	
金型番号 P6403			
ロットNo 160526.2.P.0001A/B			
連絡受理日 2016/06/21 17:23:30			
対象数量 2,572,800			
協 力 工 場 記 入	1. 確認内容 現品について画像検査を実施したところ、めっき外周部1mmにて変形があったが、その他全周では異常なし		返却品の処置 (数量明記)
			廃棄
	2. 発生原因 発生個所が外周部のみであることから、製品巻き終り部の取り扱いによる要因と考えられる。 画像検査通過後、製品リールに巻き取られるまで、約2m程度あり、製品外周の端末部は、画像検査終了したのち、端末部を手で持ち、手動で巻き入れしなければならず、その際の取扱いの不備（リールからの脱落やリールフランジ部分との接触など）による変形と考えられます。		4. 流出原因 画像検査終了後であるため、製品自体の変形は、その時点では発生しておらず、目視確認が十分できていなかったことで流出させてしまったものです。
	3. 発生防止対策 最終の巻き入れの部分は、作業者に頼らざるを得ないため、今一度、作業者の取扱いについての注意喚起のための教育を実施し、作業者の意識付けを行いました。		5. 流出防止対策 (発生防止にて流出防止とさせていただきます。)
	実施日： 2016年 7 月 22 日		実施日： 年 月 日
	在庫品仕掛品の確認 在庫品 0 仕掛品 0		回答日： 2016年 8 月 22 日
	標準類改訂 有・(無) ( )		承認
協 力 工 場 記 入			調査
			作成
			田口
協 力 工 場 記 入			田口
			阿部
協 力 工 場 記 入			承認
			調査
			確認者
協 力 工 場 記 入			黒岩 17.6.20 映次
			和田 17.6.20 哲夫
			和田 17.6.20 哲夫