

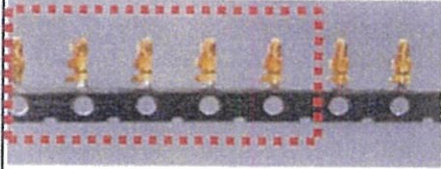
(様式1)

郡山ヒロセ電機(株) 経由

(株)鈴木 御中

工程異常処理票

発行 19Lc-006
No. 19-02-04
発行日: 2019年2月7日
発行社名: 一関ヒロセ電機(株)
部署名: 表面処理課
品管責任者 担当

初期品 量産品	機能 外観	個品 治具		
製品名 DF13-2630SCFA		CL No. 536-0298-5 07 DP No. 302965-0-11		製品ロットNo. 10-0272, 0273
個品名 DF13-2630SCFAアタッチタンジ(4)		発生日 2019.02.07		発見工程 巻出工程、めっき後巻取面検査
全数検査・抜取検査		不良内容・発見のきっかけ めっき加工途中、巻取前の画像検査工程にて端子変形が見つかりました。巻き出し工程に確認したところ端子が層間紙に突き刺さっていたように見えたということで、層間紙を確認したら突き刺さっていた痕跡を確認しました。		不良現象(略図/写真) 
製作数		不良数		発生状況 めっき加工途中
返却数 30,000 個		処置に対する希望 要 不要 期限 2018年2月18日		工場品管課(経由部署)意見 輸送中も合せて形状の調査を行い可
一時保管: 年月日迄 製品数 個 個品数: 個		回答様式 5原則シート 要 不要		管理No. PQW-18-0980 課長 査閲 担当 K品管 K品管 K品管 19.2.18 19.2.16 19.2.18
返却日 年月日		製品リールであり、変形部分を削除すると員数不足となります。現品は不具合部分削除せずに返却いたしますので、検収処理お願い致します。		
発行基準 HGS-V 007 3.2) 該当項目にチェック 重複可				
○(1) 機能不具合発生				
(2) 選別作業を要する				
(3) 対策不十分による再発				
(4) 初品で不適合発生				
(5) 不具合流出の可能性				
(6) 検査で不適合発生				

経由


一関ヒロセ電機(株) 御中

回答日: 2019年3月4日

回答社名: 株式会社 鈴木

部署名: 品質保証部

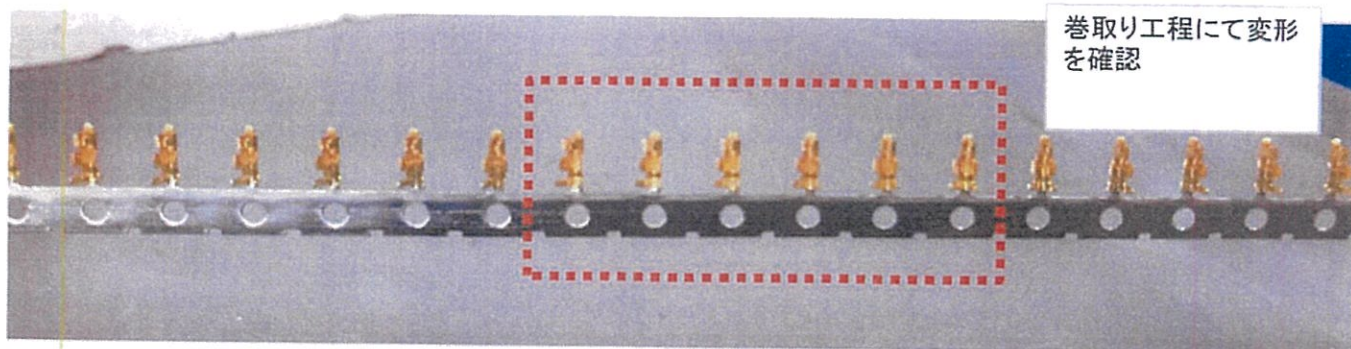
★この項目は回答部署で記入して別紙を添付願います。

★不良判定[本工程異常の責任部署を明記]		品管責任者	課長	査閲	担当
★不良					
★対		★不具合品処置 ・工程異常返却品の処置 [1RLは鈴木にて廃棄、2RLは返却] ・在庫品の処置[要・不要] 対象数量: 個 処置方法: 廃棄・選別 注) 在庫処置の記録を残すこと。 対策日[年月日] 2/22済			
★中止め(再発防止)標準化/水平展開の要否		★[標準類改訂状況](下記区分に丸囲い) 実施日(予定)			
[確認欄: □標準化要、□水平展開要]		①QC工程表(CP) [要 否 済] ②作業指導書 [要 否 済] ③検査基準書 [要 否 済]			
効果確認		改訂の標準類は、必ず工程異常報告に添付のこと。			
		(経由部署)ヒロセ(廣瀬)品管			
		発行部署			
		課長	査閲	担当	品管責任者
					担当

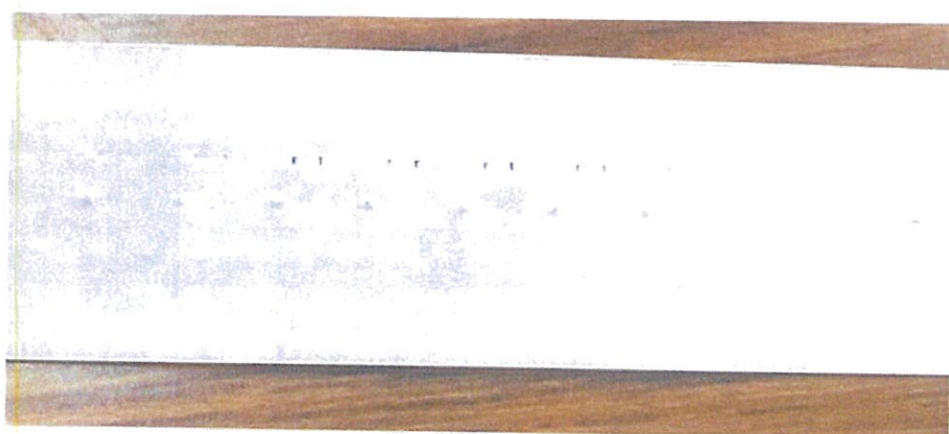
別紙参照願います

本紙の弊社着が2/26でした。
回答納期についてご考慮ください。

<別紙>



巻取り工程にて変形
を確認



プレスで使用してい
た層間紙には端子
が突き刺さっていた
痕跡があった



1、ご連絡内容

Lot No.270/272/273の3RLに変形が発生している。
めっき後の画像装置にて検出された。
巻き出し工程を確認すると端子が層間紙に刺さっていた。

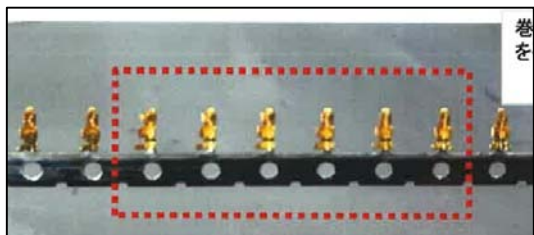


写真1 異常写真

2、調査内容

- ① ご連絡の3RLとも連続生産中のRLであり、当該RLで異常の履歴・変化点などはありませんでした。
- ② 本製品は画像装置及び自動巻き取り機を使用して生産しております。
- ③ 当該Lotは2/1に269～273(5RL)で発送しておりました。
- ④ 直前の発送分である1/21発送の254～268(15RL)、直後の発送分である2/4発送の274～278(5RL)には発生していないと伺っております。
- ⑤ プレス状態での芯側で発生しており、外箱・RLには損傷は見られなかったと伺っております。
- ⑥ 運送業者に確認したところ問題なく配達されておりました。
- ⑦ 本製品は下記工程で生産されております。
プレス(株鈴木) → めっき加工(一関HRS様) → 巻き返し(一関HRS様)

3、返却品の確認

- ① 3RLともめっき工程、巻き返し工程が完了しております。
- ② 最芯部に変形が発生しておりました。本製品は画像装置を使用しており、これほど変形していれば異常として検出します。
- ③ Lot No.272と273で変形の方法が異なっておりました(写真3-1 参照)。

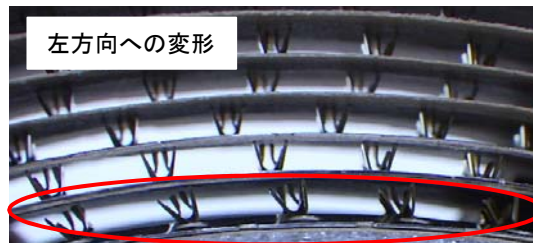
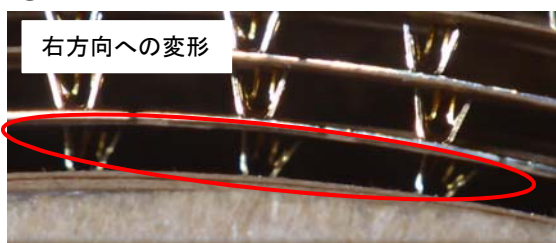


写真3-1 返却品の變形箇所(キャリア側から撮影)

- ④ 層間紙の穴は約30cm間隔で発生しておりました。RL芯の外周が約34cmという事からRL内の特定の位置に何周にも渡って発生していたことになります。

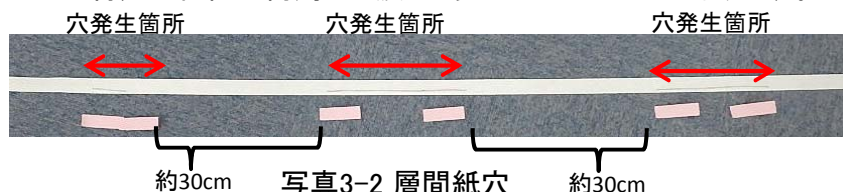


写真3-2 層間紙穴

4、弊社見解

連続生産中の3RLであるという事、前後の発送品(20RL)には異常が発生していない、画像装置及び自動巻き取り機を使用している、ということからプレス工程以降での発生であると考えます。

発生工程として考えられるのは下記になります。

- ・輸送工程 → RL/箱に損傷無し、運送業者での異常履歴なし
- ・めっき投入時の巻き出し工程

以上の事から弊社工程での発生であると断定できません。起因工程についてご配慮頂きますようお願い致します(弊社関係者及び運送業者には注意喚起を実施します)。また現品処置についてもご検討をお願い致します。

Lot No.270 は調査に使用したため弊社にて廃棄します。残2RL(272/273)の処置についてご指示をお願いします。