


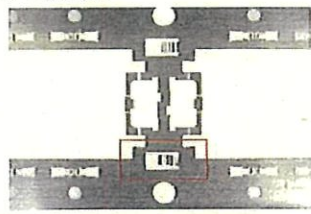
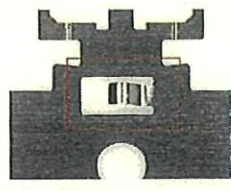





| | | | | |
|----------------------------|--|-------------------------|---|--|
| (株)鈴木 記 入 | (株)山王 殿 | | 発行日: 2018年07月23日 | |
| | | | 整理No: 50F-07-008 | |
| | 協力工場 不良品連絡書 | | | |
| | 再発防止のため対策を記入の上、指定回答日までに原本を提出して下さい。 | | 承認 調査 担当 | |
| | 指定回答日: 2018年08月06日 | |    | |
| | 仕様番号 | G-109773 | 不良内容 プロテクタ変形   | |
| | 品名 | BB35C-PLT48AA4-560E-DLF | | |
| | 金型番号 | P6355 | | |
| | ロットNo | 170617.1Y.005 | | |
| | 連絡受理日 | 2018/01/29 | | |
| 対象数量 | 37,600個 | | | |
| 協 力 工 場 記 入 | 1. 確認内容 | | 返却品の処置 (数量明記) | |
| | 返却リールを確認しましたところ、リール終端部から巻き始め付近まで、下側プロテクターが変形しているのが確認されました。 | | | |
| | 2. 発生原因 | | 4. 流出原因 | |
| | 別紙 (T18-30-60-50) で回答致します。 | | 別紙 (T18-30-60-50) で回答致します。 | |
| | 3. 発生防止対策 | | 5. 流出防止対策 | |
| | 同上 | | 同上 | |
| | 実施日: 2018年 6 月 20日 | | 実施日: 2018年 6 月 20日 | |
| | 在庫品仕掛品の確認 | | 回答日: 2018年 8 月 29日 | |
| | 在庫品 仕掛品 | | 承認 調査 作成 | |
| | 標準類改訂 有 ・ 無 () | |    | |
| (株)鈴木 認 | | | 承認 調査 確認者 | |
| | | | | |

(株)鈴木 御中

(T18-30-60-50)

2018 年 6 月 26 日

(株)山王 品質保証部

BB35C-PLT48AA3-560E-XXX プロテクター変形について



1. 概要

- 1-1. 不具合対象の品名 : BB35C-PLT48AA3-560E
- 1-2. 不具合対象の数量 : 1 リール
- 1-3. 不 具 合 の 現 象 : プロテクター変形
- 1-4. プレスロット No. : 17.06.17.1.Y..0005.
- 1-5. めっきロット No. : 170627-T3C-14
- 1-6. 不具合品の加工日 : 2017 年 6 月 27 日

2. 加工状況

今回ご指摘頂いた製品は、2017 年 6 月 27 日に 27 リールめっき加工を行ったうちの 14 リール目の製品です。加工当日の記録書等を確認したところ、対象リールに於きまして、電流警報が鳴動していた為、めっき加工後にオフライン画像検査器にて全数検査を行い、製品に異常がないことを確認したのちに、合格品として出荷していたものです。

3. 返却リール及び保管サンプルの確認結果

返却リールを確認しましたところ、ご指摘の通りリール終端部から巻き始め付近まで下側プロテクターがめっき進行方向逆に変形しているのが確認され、リール初品約 5m には変形は確認されませんでした。

また、めっき保管サンプルからは同様のプロテクター変形は確認されませんでした。

4. 工程確認結果

今回のプロテクター変形についてはオフライン画像検査器で検知できるもので、今回対象ロットに於いて、再検査での異常記録が確認されないことから、オフライン画像検査器以降で発生したものと考えられます。オフライン画像検査器に使用しているカメラ以降を調査したところ、画像検査器の巻き取りに使用している下端ローラーの軸溝に製品が挟まった際に、下側プロテクター部のみが変形することが確認されました。(別紙資料参照願います)

5. 原因

オフライン画像検査器に於いて、巻き取り下端ローラーの設定位置が不十分だったため、下端ローラーの軸溝に製品が落下した状態で製品を走行させてしまったことから、下側プロテクター部を変形させてしまいました。

また、画像検査中の製品走行位置確認が不徹底だったため、下端ローラーの軸溝に製品が落下し変形していることに気が付かなかったことから、不具合を流出させてしまいました。

6. 対策

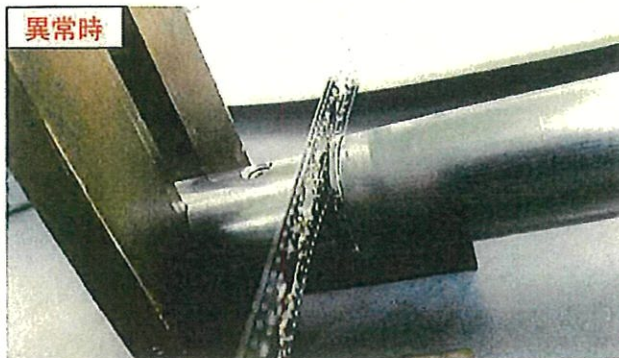
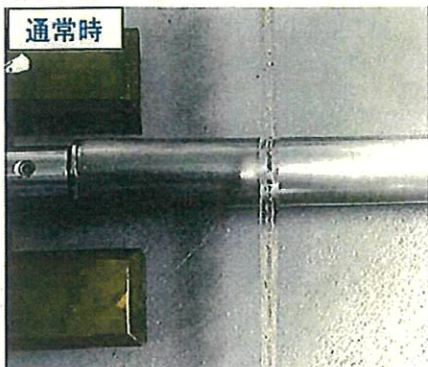
下端ローラーの軸溝に製品が落下しないよう、下端ローラーの架台に縦ローラーを追加し、落下防止することと致しまして、不具合の再発防止に努めます。

また、オフライン画像検査器に「製品巻き取り後、各ローラーの走行位置を再確認すること」と表示すると共に、生産課長より再検査担当者にOJT指導を実施致しまして、不具合の流出防止に努めます。(2018年6月20日実施済み)

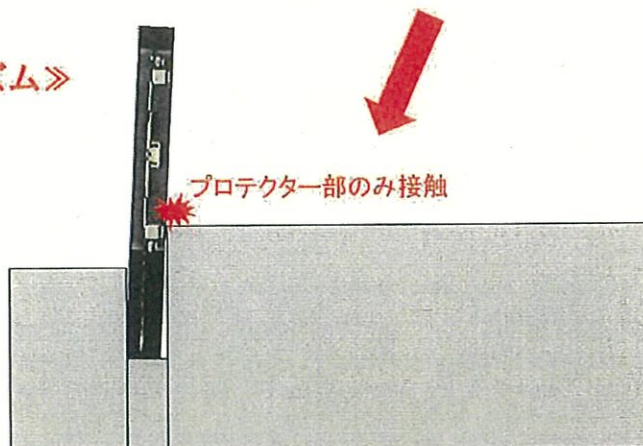
以上の様に報告致しますので宜しくお願い申し上げます。

BB35C-PLT48AA3-560E-XXX プロテクター変形調査結果

OFFライン画像検査器
巻き取り下端ローラー

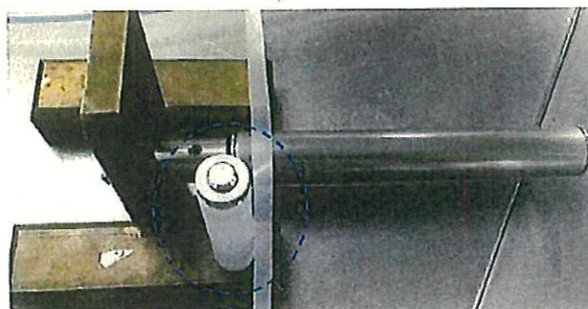


《発生メカニズム》



OFFライン画像検査器の巻き取り手前の下端ローラーに於いて、軸溝に製品部が入り込んでしまった際に、キャリア下側のプロテクター部のみ、ローラーに接触し、変形

《対策》



下端ローラー架台に縦ローラーを設置し、軸溝側に製品が入り込まないようにする。(6月20日作製済み)