

有限会社 クラール 殿

発行日: 2011年 12月 21日

不具合整理No. 43MD-12-006

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: 2011年 12月 27日

承認

調査

担当



図番 101CFP-450-13F

品名 EN-33 ハウジング

ロットNo 111203-2-W-06

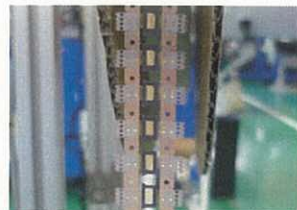
発生日 2011年 12月 20日

不良数量 1リール

不良率

不良内容

リール逆巻き



処置 廃棄

1. 確認内容

添付資料を御確認願います。

返却品の処置 (数量明記)

2. 発生原因

4. 流出原因

3. 発生防止対策

5. 流出防止対策

実施日: 年 月 日

実施日: 年 月 日

在庫品仕掛品の確認

在庫品

仕掛品

回答日: 2012年 2月 17日

承認

調査

作成



標準類改訂 (有)・無 (成型品作業手順書作成)

対策後、120806-2-H-05-06~120810-2-H-01-01の計5ロットにおいて同不具合無しを為、有効性有りと判断致します。

承認

調査

確認者



(株) 鈴木

Rev: A

MQM-10010-4

(株) 鈴木 記入

協力工場 是正処置 記入

(株) 鈴木 確認

教育訓練記録書

2011年 12月 21日

(有)クラール

作成: 菅原

承認: 菅原

件名: 0.3mm APC 差と表裏逆の件

指導内容: 12/5 検査の 0.3mm APC (111205-2-14-06)

12/2 11-11 差と表裏逆あり、今後は下記 徹底の下 再発防止
図: 参照。

原因: 通算検査の中では表・裏が反転して検査が通ると
いう事は考えがらり事から、検査後の 差を動かす、差を緩み
の修正の為に差を直した際、表・裏が反転してしまっただけ。

対策: ① 差と表裏チェックシート の 確認... 現在あるチェックシート
の表裏を再度認識、又オミスのチェックが直判とならない様
認識を徹底図: 参照。

② 検査終了後 差と表裏の 写真と撮る... 管理表(菅原)が その日の
出荷分 差と表裏の 写真と撮る、写真と撮る (特) 鈴木様へメール 送る事。
検査後、検査 - 写真の 写真と撮る、流出を防止図: 参照。

清水	山岸			
富澤	宮下			
風間	宮本			
矢口	松本			
山口				
奥島				
明石				
徳武				

有限会社 クラール			<名称> 成型品作業手順書		<制定日> 2012年2月17日		版数		1	
作業手順書			<工程> 入庫		<制定部署> クラール		頁数		1/5	
承認	調査	作成	改訂記録	改定	内 容			承認	作成	
菅原	菅原	菅原		3						
				2						
				1						




入庫

- 1 (株)鈴木 出荷エリアより払い出し
- 2 運搬
- 3 各機種毎に未検査品棚に配備



- 4 検査台をアルコールで綺麗に拭く (前の検査で落ちた金カス等を除去する)



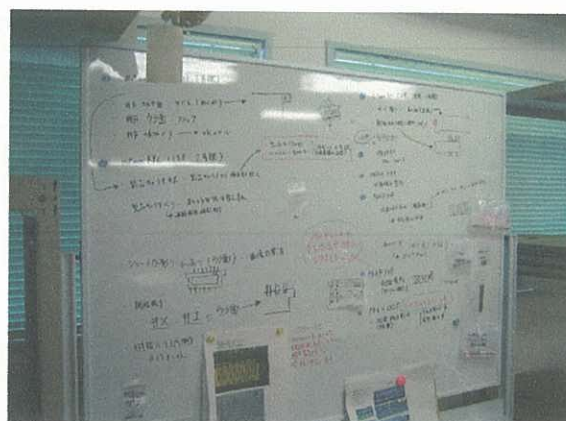
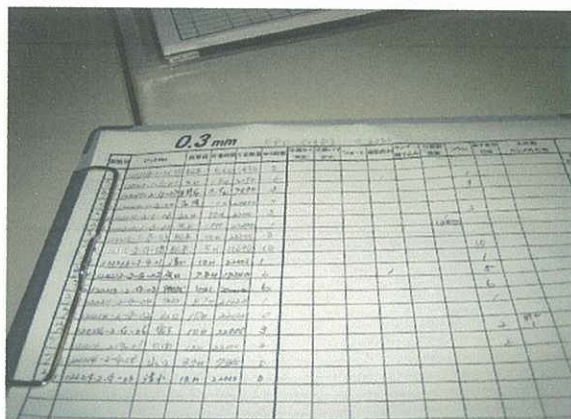
有限会社 クラール			<名称> 成型品作業手順書		<制定日> 2012年2月17日	版数	1	
作業手順書			<工程> 検査		<制定部署> クラール	页数	2/5	
承認	調査	作成	改訂記録	改定	内 容		承認	作成
				3				
				2				
				1				

検査

- 1 未検査品棚から製品を持ってくる（現品票と製品を確認する）






- 2 選別結果表にて同製品の前回検査、ホワイトボードにて不良の傾向を確認する。



- 3 専用治具に、製品、空リールをセットする



有限会社 クラール			〈名称〉 成型品作業手順書		〈制定日〉 2012年2月17日	版数 1	
作業手順書			〈工程〉 検査		〈制定部署〉 クラール	頁数 3/5	
承認	調査	作成	改訂記録	改定	内 容	承認	作成
				3			
				2			
				1			

4-1 「0.3mm、0.4mmFPC」 実体顕微鏡検査 * 外観標本に基づき全検する。

① 実装面を正面より全検する（元のリール→検査用リール）

② 接触面を正面より全検する（検査用リール→元のリール）




※元のリールへ一周巻いた時点で第三者が巻き状態を確認する。
（写真を撮り、現品票のリール巻き状態つなぎ①-Sにサイン）

③ 接触面検査終了後、現品票に不良内訳、良品数等を記入する。

④ 第三者が現品票の投入数量、NG数、良品数を確認してレ点チェック、リールエンド巻き状態確認の上、現品票のつなぎ①-Eへサインする



※ 外観検査にて別紙「全数検査異常速報」、「異常品発生連絡票」に係る不良を発見した場合それぞれの手順の基づき処理する。




有限会社 クラール			<名称> 成型品作業手順書		<制定日> 2012年2月17日		版数		1	
作業手順書			<工程> 検査		<制定部署> クラール		頁数		4/5	
承認	調査	作成	改訂記録	改定	内 容				承認	作成
				3						
				2						
				1						

4-2 「PB4H,PB4Fシリーズ」 実体顕微鏡検査 * 外観標本に基づき全検する。

- ① 検査員が入荷時の巻きの状態を確認する
(現品票のリール仕様書入荷時をチェック)
- ② 嵌合面手前側面を専用治具にて角度をつけて全検する。(元のリール→検査用リール)
- ③ 嵌合面奥側側面を専用治具にて角度をつけて全検する。(検査用リール→元のリール)
- ④ 実装面を正面より全検する
※元のリールへ一周巻いた時点で第三者が巻き状態を確認する。
(写真を撮り、現品票のリール巻き状態検査後にチェックする)
- ⑤ 接触面検査終了後、現品票に不良内訳、良品数等を記入する。
- ⑥ 第三者が現品票の投入数量、NG数、良品数を確認してレ点チェック、
リールエンド巻き状態確認の上、現品票のつなぎ1にチェックする



※ 外観検査にて別紙「全数検査異常速報」、「異常品発生連絡票」に係る不良を発見した場合それぞれの手順の基づき処理する。

有限会社 クラール			＜名称＞ 成型品作業手順書		＜制定日＞ 2012年2月17日		版数 1	
作業手順書			＜工程＞ 出庫		＜制定部署＞ クラール		頁数 5/5	
承認	調査	作成	改訂記録	改定	内 容		承認	作成
				3				
				2				
				1				

5 選別結果表に記入後リールエンド写真撮影の机に置く



6 管理者(菅原、返町)がリールエンドの巻き状態を確認の上、写真撮影する。
(詳細は別紙「管理手順書」による)



7 各製品毎に検査済棚の置く。
(詳細は別紙「管理手順書」による)

