


協 力 工 場 不 良 品 連 絡 書	FCM(株) 殿		発行日： 2017年3月17日							
			整理No： 48F-03-004							
	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。		<table border="1"> <tr> <th>承認</th> <th>調査</th> <th>担当</th> </tr> <tr> <td>佐竹 17. 3. 17 由浩</td> <td>影山 17. 3. 17 善一</td> <td>影山 17. 3. 17 善一</td> </tr> </table>		承認	調査	担当	佐竹 17. 3. 17 由浩	影山 17. 3. 17 善一	影山 17. 3. 17 善一
	承認	調査	担当							
	佐竹 17. 3. 17 由浩	影山 17. 3. 17 善一	影山 17. 3. 17 善一							
	指定回答日： 2017年03月24日									
	仕様番号	PMMR8283-05	不良内容 プラリール内芯に直接製品を巻き付けしていた。 							
	品名	Jタイプ ガイブタン								
	金型番号	P5993								
ロットNo	17.03.01.5.0006									
連絡受理日	2017/03/17									
対象数量	80,000個									
協 力 工 場 不 良 品 連 絡 書	1. 確認内容 ※添付資料参照願います。		返却品の処置（数量明記）							
			返却品無し							
	2. 発生原因 ※添付資料参照願います。		4. 流出原因 ※添付資料参照願います。							
	3. 発生防止対策 ※添付資料参照願います。		5. 流出防止対策 ※添付資料参照願います。							
	実施日：2017 年 3月 22日		実施日：2017 年 3月 22 日							
	在庫品仕掛品の確認 在庫品 <u>仕掛品</u> リール内周部確認し出荷		回答日： 2017年3月23日							
	標準類改訂 <u>有</u> ・無（品質展開協限）		<table border="1"> <tr> <th>承認</th> <th>調査</th> <th>作成</th> </tr> <tr> <td>田 17.3.23 口</td> <td>作 17.3.23 道</td> <td>作 17.3.23 道</td> </tr> </table>		承認	調査	作成	田 17.3.23 口	作 17.3.23 道	作 17.3.23 道
	承認	調査	作成							
	田 17.3.23 口	作 17.3.23 道	作 17.3.23 道							
	対策後 17.03.30.5.0001～17.04.03.5.0010の計5ロットについて、同不具合が無い為有効性有りと判断致し、		<table border="1"> <tr> <th>承認</th> <th>調査</th> <th>確認者</th> </tr> <tr> <td>佐竹 17.5.14 由浩</td> <td>影山 17.5.12 善一</td> <td>影山 17.5.12 善一</td> </tr> </table>		承認	調査	確認者	佐竹 17.5.14 由浩	影山 17.5.12 善一	影山 17.5.12 善一
承認	調査	確認者								
佐竹 17.5.14 由浩	影山 17.5.12 善一	影山 17.5.12 善一								

株式会社鯖江村田製作所
精密工作部 品質管理課 澤崎 様

株式会社鈴木
品質保証三課 影山 様

PMMR8283-05 リール内芯に直接製品巻き 回答書

2017 年 3 月 23 日

F C M株式会社

〒939- 2366

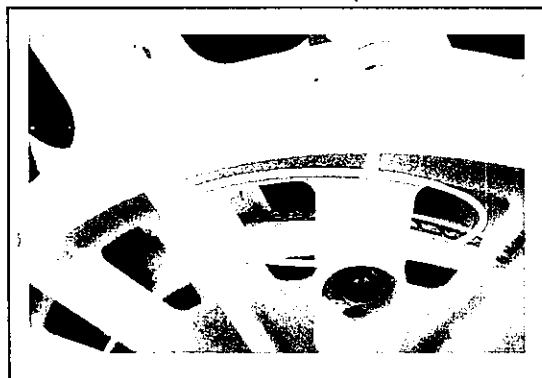
富山県富山市八尾町保内二丁目 3 番 6 号

TEL: 076-455-2424 FAX: 076-455-2423

検印			作成
田口			作道

I. 不具合内容

- ・不具合内容：リール内芯に直接製品を巻き付け
- <対象ロット>
- ・プレスロット：17.03.01.5.0006
 - ・めっき加工日：2017年3月8日 6-B



II. 調査

<作業履歴>

作業担当は対象ロット(0006)を含む、全リール(0001～0010)を同一作業者が実施。

<変化点>

巻き替え作業等を含み、異常を考えられる履歴及び変化点は無し。

III. 原因

(1) 発生原因

不具合の発生状況及び弊社のリール内周の作業状況から、層間紙先端のセロテープが、リール内芯にしっかりと留めていない状態で、リールを3周回転させ、空回りしていること(層間紙が巻かれていない)に気付かずに製品を挟み込んだため、直接、リール内芯に製品が接触したものと推測致します。

(2) 流出原因

今回の不具合が発生することを想定した確認防止のシステムが無かったため、発見することが出来ませんでした。

IV. 対策

(1) 発生対策

- ①製品を差し込みする際は製品先端が層間紙と接触していることを確認し、作業することを教育／指導し、徹底致します。
- ②製品先端と層間紙の接触した確認結果を「画像検査報告書」にチェック項目を追加し、確認漏れ防止も含め、作業実施状況を記録致します。

※添付資料①「品質展開情報及び画像検査報告書」参照願います。

対策実施日：2017年3月22日～ 実施素材ロット：次回加工分より(別途報告致します。)

(2) 流出対策

品質保証部が出荷検印時に「画像検査報告書」の作業実施記録を確認し、チェックが無い場合は巻き直しにて再検査し流出防止致します。

※添付資料②「品質展開書及び画像検査報告書」参照願います。

対策実施日 2017 年 3 月 22 日～ 実施素材ロット：次回加工分より(別途報告致します。)

御社に多大なご迷惑をお掛けする事になりました事を深くお詫び申し上げます。
今後、再発防止に、より一層の努力をして参りますので、変わらぬご協力とご指導の程、
宜しくお願い致します。

以上

品質展開情報

発行NO

T-17-044

発行日

2017年3月22日

承認

作成

製造
(めっき)

製造
(レーザー)

製造
(画像)

検査

品証

営業・倉庫

田口

作道

発生日

2017年3月17日

製品名

PMMR8283-05

号機

画像

新再発別

新

再

不具合内容

リール内芯に直接製品巻き

発見場所

(株)鯖江村田製作所様

発生要因

設備

人

検査

方法

仕組

素材

梱包

物流

不具合詳細

原因



層間紙をリール内芯に巻かずにプラリール内芯に直接製品を巻き付けしていた。

層間紙先端のセロテープがリール内芯にしっかりと留めていない状態でリールを3周回転させ、空回りしていること(層間紙が巻かれていない)に気付かず製品を挟み込んだため、プラリール内芯に直接製品を巻き取ってしまった。

対策

- ①製品を差し込む際は製品先端が層間紙と接触していることを確認し作業すること。
 - ②「画像検査報告書」にチェック項目を追加し、作業実施状況を記録すること。
 - ③チェックが無い場合は巻き直して再検査すること。
- ※添付資料参照「画像検査報告書」

確認印

役付者

FCM
松越

FCM
白井

FCM
松越

FCM
高山

FCM
本江

FCM
山本

FCM
藤井

1978年 1月 1日

チェックが無いリールは巻き直して確認し再検査

帳票 T-268-14

