

立山電化工業(株)

殿

発行日： 2015年10月21日

整理No： 47F-10-011

## 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： 2015年10月28日

承認	調査	担当
黒岩 15.10.21 映次	和田 15.10.21 哲夫	和田 15.10.21 哲夫

仕様番号 G-109773

品名 BB35C-PLT22AA3-550E-DLF

金型番号 P6265

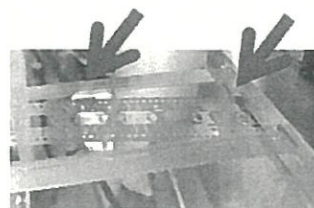
ロットNo 15.09.19.2.R.0102~0105

連絡受理日 2015/10/21 09:25:11

対象数量 141,600

不良内容

異物付着  
カシメ型投入時にキャリアに  
赤いテープが貼られているの  
を発見。  
立山殿ロット限定分について  
返却。



## 1. 確認内容

成形機へ挿入される際に、製品キャリア部に赤色テープが付着した端子が確認された。  
発見された赤色テープは、弊社後検査工程にて異常発生部を印付けする際に使用しているものであった。  
また、下記返却ルール内に同様な状態は確認されませんでした。  
返却ルール： 79150923-0001~0004

## 返却品の処置（数量明記）

再検査後に出荷  
(141,600pin)

## 2. 発生原因

通常後検査では、異常部分を見つけた時点で切除致しますが、該当ルール(79150923-0004)の加工日分は連続ルールで変形異常があり、発生状況が予測できなかったことから、これを確認するため、異常部分に赤色テープで印付けを行い、ルール内の異常状態を確認していました。  
この後、作業者が印付けした箇所を十分に確認せず、異常処置を終えてしまったため、検査確認中に発見していた異常部分(赤色テープ貼付箇所)を切り忘れてしまいました。

## 4. 流出原因

後検査後、異常部分を確実に処置したことを再確認する手順が明確になっていなかったため、赤色テープ貼付箇所がルール内に残されたまま、出荷ルールとして取り扱われていました。

## 3. 発生防止対策

異常部分に印付けを行う際は、テープに「1、2、3・・・」と番号表示させたものを使用し、異常箇所がルール内に何箇所あるかを把握できるように致します。(資料1)

また、上記内容を作業手順書に追記し、作業者に教育致します。(資料2)

実施日： 2015 年 10 月 13 日

## 5. 流出防止対策

異常処置後に番号表示がされたテープを回収することで、異常部分を切り残していないか再確認出来るように致します。

また、上記内容を作業手順書に追記し、作業者に教育致します。

実施日： 2015 年 10 月 13 日

## 在庫品仕掛品の確認

在庫品

仕掛品

返却ルール

79150923-0001~0004 計4RL

なし

標準類改訂 (有) ・ 無 ( 画像処理装置検査手順書 )

回答日： 2015 年 10 月 28 日

承認	調査	作成
品証 15.10.28 下村	品管 15.10.28 浜浦	品管 15.10. 吉岡
承認	調査	確認者
黒岩 15.12.25 映次	和田 15.12.25 哲	和田 15.12.25 哲夫

対策後 15.10.14-1.R.0008~15.10.17.1.R.0048の  
合計ロットにおいて同不良品は発生せず、有効に使用  
を判断します。

(株) 鈴木

Rev : B

SQM-10010-4 未

協  
力  
工  
場  
記  
入協  
力  
工  
場  
記  
入協  
力  
工  
場  
記  
入