

FCM(株)

殿

発行日： 2015年12月01日

整理No： 47F-12-001

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12月09日

承認	調査	担当
黒岩 2015/12/02 映次	佐竹 2015/12/02 由浩	近藤 2015/12/01 広司

機
鈴
木
記
入

仕様番号 70 5859 999 122 XXX S (プラグ40Pカナク)

品名 5859-40 PARTS PLUG ANCHOR PLATE (H=0.9)

金型番号 P6272

ロットNo 15.11.10.2.Z.0010

連絡受理日 2015/12/01 12:23:28

対象数量 6,000

不良内容

端子変形
成形生産中、画像装置にて
変形を検出協
力
工
場
記
入

1. 確認内容

返却リールを確認したところ、巻き締りと思われる製品の曲がり確認された。リールのキャリア側から確認するとその状態は顕著に確認することができません。

画像検査では異常の履歴はありませんでした。

巻き始め時に層間紙テンションを確認しており、他のロットと同等の300gにて巻取りをしていました。

返却品の処置 (数量明記)

ハキ

2. 発生原因

最終画像検査で検出できる変形であるが、弊社での検出履歴はなく、画像検査後の変形と考えられる。

製品の折れ曲がりが見られることから、画像検査後の巻き締りによる変形と推測される。

変形情報後に工程の設定を確認したところ、リールの巻き取りスピードが製品検査スピードより速く設定されており、回転がSTOP/GOを繰り返すことで巻き締まったものと考えられる。

4. 流出原因

画像検査後の変形であること、リール上面からは巻き締りが確認しがたいため発見することができませんでした。

3. 発生防止対策

製品送り出しスピードに合わせて、リール巻き取りスピードを再設定しました。

スピード調整ボリュームが誰でも容易に操作できないように、調整ボリュームつまみを取り外しました。

5. 流出防止対策

全リール巻き終わり後、リール裏面より巻き締りによるよれ等の有無を確認します。

実施日： 2015 年 12 月 9 日

実施日： 2015 年 12 月 14 日

在庫品仕掛品の確認

在庫品 0

仕掛品 0

標準類改訂

有・無 ()

回答日： 2015 年 12 月 16 日

承認	調査	作成
田口	田口	志鷹

承認	調査	確認者
佐竹 16.1.22 由浩	佐竹 16.1.22 由浩	近藤 16.1.22 広司

機
鈴
木
記
入

対策後、15.12.15.1.A.0101~15.12.19.1.B-0064の
合計5ロットにおいて同不良品は発生せず、有効な対策
がとれていると確認済み。

(株) 鈴木

Rev: B

SQM-10010-4

未