

立山電化工業株式会社 殿

発行日： 2013年08月05日

整理No： 45F-08-007

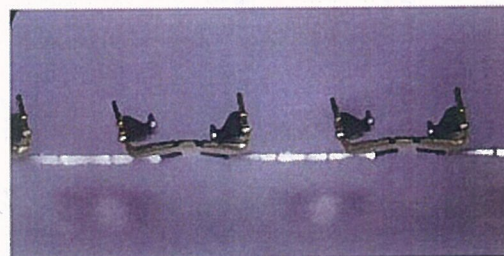
協力工場 不良品連絡書

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： 2013年08月09日

承認	調査	担当
駒津 2013/8/6	佐竹 2013/8/6	和田 2013/8/6

仕様番号	504119-4008
品名	0.4 BB CONN H=0.7 HRF+P PLUG NAIL
ロットNo	13.05.28.1.08(30531TA74)
連絡受理日	2013/8/5
対象数量	10,000

不良内容
ネイル変形

1. 確認内容

ご返却していただきましたロットよりリール内の端子で変形を確認しました。

返却品の処置（数量明記）

廃棄（10,000pin）

2. 発生原因

別紙参照。

4. 流出原因

別紙参照。

3. 発生防止対策

別紙参照。

5. 流出防止対策

別紙参照。

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
問題なし

回答日： 2013年 8月 9日

承認	調査	作成
管理 13.8.9 下村	X	管理 13.8.09 浜浦

標準類改訂 有 ・ 無 ()

対策後13.08.09.1.01~13.09.02.1.02の計5ロットにおいて
同不具合が無い為、有効発生有りと判断致します。

承認	調査	確認者
駒津 13.10.25 博久	佐竹 13.10.25 由浩	和田 13.10.25 哲夫

(株) 鈴木

Rev : A

SQM-10010-4

工程異常処理報告書

CONFIDENTIAL

宛先:

殿

発生部門: ☐金型開発部 ☒静岡工場 ☐鹿児島工場 ☐大連工場 ☐その他()

☐プレス ☐成形 ☐組立 ☒「オパーモールド」ロムつき ☐その他()

分類: ☐製品 ☒部品(ネイル) ☐副資材() ☐その他()

ENG. No. 5041194008

製品名称 0.4BB CONN H=0.7 HRF PLUG NAIL ver2

【ロット番号】

【不適合数(該当品の数量及び不良数・不良率)】

製品ロット番号:

製品:

部品ロット番号: 30531TA74 NQ.8

部品:

10,000PIN

不適合の内容(■初回 □再発):

ネイル変形

13年 8月 1日(木) 2時 00分 発見者:望月

上長への報告(■済み)及び上長からの指示内容:

工程異常発行

区分	数量	処置内容	処置結果	実施日	実施部門
該当ロット	10,000PIN	返却			
仕掛品					
在庫品					
出荷品					

【発見部門に於ける不適合品の処置】

☐全数検査 ☐選別 ☐検査数: 不良数: 不良率:

☐廃棄 ☐返却 ☐再加工 ☐手直し ☐特採 ☐保留 ☐その他

保留に対する処置の方向付け:

【発見部門に於ける暫定処置の内容】

★不良発見時、上記内容を記入後、捺印し起因部門へ原紙を送る。 ★起因部門が協力会社の場合のみ※印欄を使用。	発見	発見部門		品質管理	承認者	※	
		作成者	所属長			購買	協力会社

回答期限 年 月 日 回答責任者 浜浦

○発生原因(なぜ作られたか?)

ナゼナゼ-1

めった巻き取り工程で変形が発生した。

ナゼナゼ-2

リール中心部で突発的に強く巻かれてしまった。

ナゼナゼ-3

リール中心部は巻き取る径が小さいことから層間紙の強いテンションがかかった。

ナゼナゼ-4

巻き取りテンションの設定が合っていないかった。

ナゼナゼ-5

製品形状から巻き緩みやすいため、巻き緩みの危険性を考慮して強めに設定していた。

FMEAの見直し: □要 □不要 品管指示

【起因部門に於ける不適合品の処置】

☐全数検査 ☐選別 ☐廃棄 ☐返却 ☐再加工 ☐手直し ☐特採 ☐保留(処置:)

☐指図発行 [発行日: 年 月 日] 指図No. 数量]

☐特採申請書発行 [発行日: 年 月 日] 発行者: 最終判定:]

☐重要品質問題水平展開報告 [発行日: 年 月 日] 発行者: 完了日:]

☐資産管理票発行 [発行日: 年 月 日] 発行者: 認可日:]

発行番号: 315 - 14 - 001

発行日: 2013年 8月 2日

指示・連絡事項:

◎発生防止対策(発生しないためにどうしたか?)

・巻き取りテンションの設定を見直しました。(2013年8月8日より実施)
(パーマトルクテンション設定値 従来より30%down)

・加工条件表を改訂します。(2013年8月7日改訂済み)

・今回の不具合事例と巻き取りトルク設定値変更について作業者に教育致します。
(2013年8月13日まで実施)

◎流出防止対策(流出しないためにどうしたか?)

・発生対策をもって流出対策と致します。

・巻き取りテンション変更後の加工品3リールについてテンション設定の妥当性を出荷前に製品を巻き出して確認致します。(次回加工時に実施)

【実施予定日】 年 月 日 上記に明記

【実施日】 年 月 日

【実施予定日】 年 月 日 上記に明記

【実施日】 年 月 日

★原因・対策が決定した段階で捺印 発見部門に原紙を返却。

★起因部門が協力会社の場合のみ ※印欄を使用。

原因/対策

起因部門		品質管理	承認者	※
作成者	所属長			
管理 13.8.9 浜浦	管理 736.9 下村			

部門名 是正処置及び予防処置に係る要求事項 管理番号

★対策効果の確認(実施状況及び有効性)

1.標準類の改訂が行われたか? ☒必要(文書名:加工条件書504119-4008 改訂日:2013年 8月 7日) ☐不要

2.起因部門は不良品が及ぼす影響度を測り、水平展開を実施 ☐必要 ☐不要

3.対策効果の確認 確認日: 年 月 日 確認者:

①発生・流出防止対策が確実に実施されたか? ☐完了 ☐未完了 ☐不十分 ⑤品質コスト算出

②発生・流出防止対策実施後、再発はないか ☐無し ☐有り

対象期間(ロット数): ()

☐抜き取り検査 ☐文書審査

④工程能力調査の必要性 ☐有り 調査完了日: 年 月 日

担当者: *

*工程能力調査完了後、データを添付し保管すること

☐無し

検証

★起因部門が協力会社の場合のみ ※印欄を使用。

品質管理	承認者	※	発行部門	配布先(部門長)
		購買		<input type="checkbox"/> 社長室
				<input type="checkbox"/> 第1研究開発本部
				<input type="checkbox"/> 第2研究開発本部
				<input type="checkbox"/> 製造本部
				<input type="checkbox"/> 製造企画部
				<input type="checkbox"/> 機械技術部
				<input type="checkbox"/> 金型開発部
				<input type="checkbox"/> 環境安全衛生部
				<input type="checkbox"/> 購買部
				<input type="checkbox"/> 品質保証部
				<input type="checkbox"/> 信頼性保証部

【注意事項】 1.不適合発生を即日(24時間以内)工場長及び品質保証部長に報告すること。

2.品質管理課は24時間以内に不適合品の判定と処置を決定し、処置部門は2稼働日以内に処理を完了すること。

*環境試験及び顧客への特採手続きなど、3稼働日以内で処理できない場合は、「保留に対する処置の方向付け」に記載すること。

3.起因部門は5稼働日以内に原因を究明し、再発防止対策を決定し、工場長及び品質保証部長に報告すること。

4.起因部門は、発見部門に対処策予定日を記入後、コピーを返却すること。

5.起因部門は対策効果を確認し、品質管理課がその有効性を検証後、原紙を発見部門に返却すること。

6.環境品質に関する不適合が発生した場合は、社長室、品質及び環境管理責任者へ必ず報告すること。

7.起因部門は不良品が及ぼす影響度を測り、水平展開を実施すること。(重要品質問題水平展開手順参照)

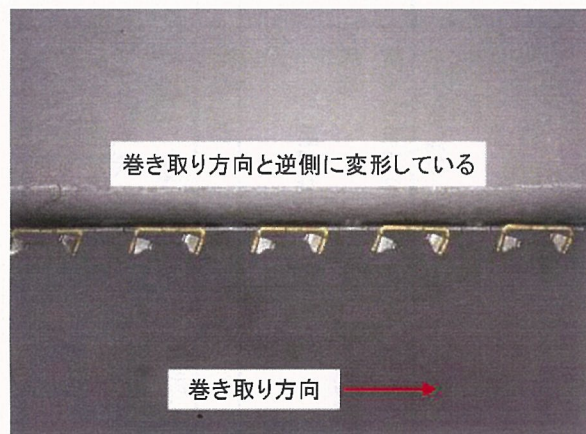
*保存期間:3年(暦年)

日本モレックス株式会社

QC-098(2012-11)

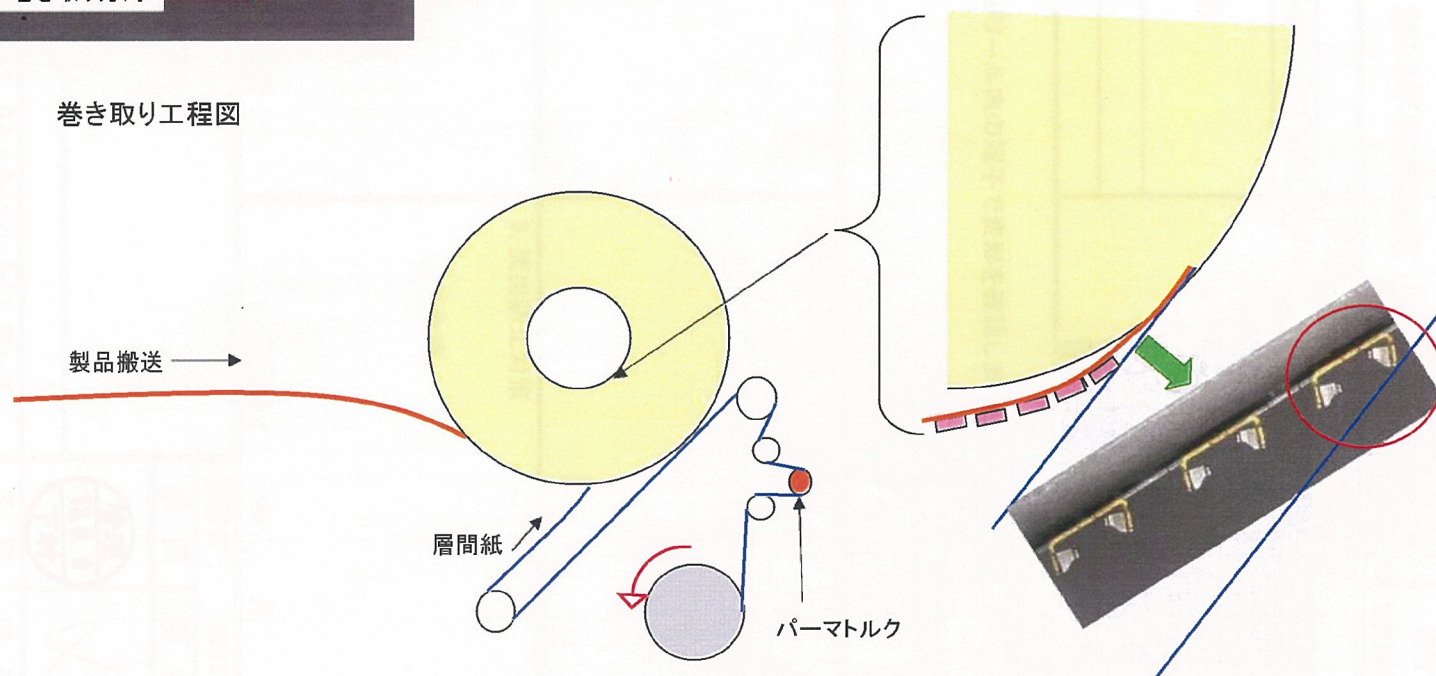
504119-4008変形不具合発生原因

不具合現品の状態



不具合現品の状態から発生原因としてめっき巻き取り工程で発生させたと推測されます。

巻き取り工程図



巻き取りテンションが強めに設定されていたことから、径の小さいリール中心部で巻き込み側の端子突起部に層間紙が強く当たり変形を発生させた。