2013年08月05日 発行日: 整理No: 45F-08-007 立山電化工業株式会社 協力工場 不良品連絡書 (株) 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 杳 鈴 提出して下さい。 和田 駒津 佐竹 木 指定回答日: 2013年08月09日 2013/8/6 2013/8/6 2013/8/6 記 仕様番号 504119-4008 不良内容 0.4 BB CONN H=0.7 HRF+P PLUG NAIL ネイル変形 品 ロットNo 13.05.28.1.08(30531TA74) 連絡受理日 2013/8/5 対象数量 10.000 返却品の処置(数量明記) 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。 廃棄(10,000pin) 4. 流出原因 2. 発生原因 協 別紙参照。 別紙参照。 力 是 工厂正 5. 流出防止対策 3. 発生防止対策 場 処 別紙参照。 別紙参照。 置 記 入 年 月 日 実施日: 日 実施日: 年 月 回答日: 2013年 8月 9日 在庫品仕掛品の確認 承 認 調査 作成 仕掛品 在庫品 問題なし 管理 13.8.09 浜浦 下村 標準類改訂 対策後13.08.09.1.01~13.09.02.1.02の言ナタロット1:おいて 承 調 査 確認者 同观合的無い為有効り生有りと判断了致います 和田 佐竹 鈴 13, 10, 25 13.10.25 13.10, 25 認 木 哲夫

Rev: A

SQM-10010-4

工程異常処理報告書

CONFIDENTIAL

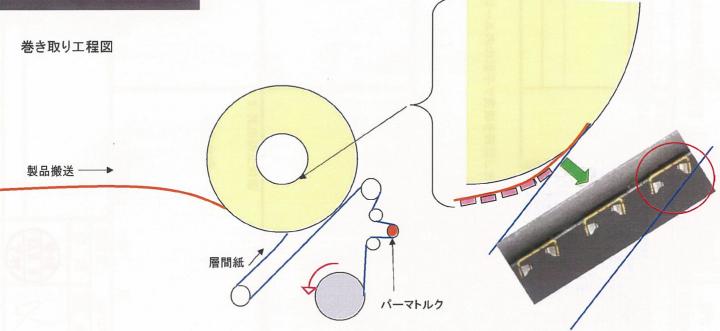
宛先:									指示·連絡華項:							
				殿		発行日 : 2	1013 年 8 月	2 🖯								
発生部門:口金型開発部	■静岡工場 □鹿児	島工場 口大選	正場 □その他	<u>(</u>)					◎発生防止対策	(発生しないためにどうした	か?)	©	流出防止対策	き(流出しない)	ためにどうしただ	か?)
ロプレス 口成形 口組立 ■オーバーモールト 口めっき 口その他()												
分類 ;□製品 ■部	品(ネイル) 口副資:	材()口その他	b(直しました。(2013年8月8日よ	り実施)	・発生対策をもつ	て流出対策と致	えします。		
ENG. No.	50/11	04000		製品名称	0.488	CONN H=0.7	HRED BILIG F	NAII ver?	(パーマトルクテンション設定の	直 従来より30%down)		1				
0011101000											・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型			建定の妥当性を		
ロット番号)			《不適合数(該当品の数量及び不良数・不良率))					- 加工条件表を改訂致します。(2013年8月7日改訂済み)			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)					
製品ロット番号:				製品:					1							
部品ロット番号: 30531TA	74 NO.8			部品:		10,0	000PIN		・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	背に教育致します。	.[
不適合の内容(■初回								The last	(2013年8月13日まで実施))						
TALL STITE OF THE	-11707.						100									
*イル変形					21				İ							
个1ル変形					12.5											
	ant 00/1 ma El m	+e =														
13年 8月 1日(木)					- 4.3							1				
上長への報告(顯済み)及	び上長からの指示内	啓:			. \	Salar et al.	22.0					ł				
工程異常発行					-			Carl Section 1				1				
						100000			_							
区分 数型	ł _	処	置内容		処量	武結果	実施日	実施部門								
該当ロット 10,000	PIN		返却						1			1				
仕掛品												1				
在庫品											. •	1				
出荷品	1															
《発見部門に於ける不適台	合品の処置)		······································	·												
口全数检查 口選別	挟査数:	不良数:		下良率:												
口廃棄 口返却	□再加工	口手直し	口特採	口保留	ロその他				[実施予定日] 年	月 日 上記に明記		【実施予定日】	年	月 日	上記に明記	
保留に対する処置の方に									【実施日】 年	月 日		【実施日】	年	月 日		
(発見部門に於ける暫定処			······································			************					T	起因	部門	0.55	7 10 4	*
(元元四) 川に水口る田足丸	C M O) P1 4-7								1		1	作成者	所属長	品質管理	承認者	勝買
		1	1 ***	見部門	1	7	*	*	LEGISHERS OF LEGIS	禁印 発見部門に原紙を返却。						
					品質管理	承認者			」★起因部門が協力会社の場合	のみ※印稿を使用。	原因/対策	管理	(董道)			
★不良発見時、上記内容	を記入後、捺印し起因	ļ	作成者	所属長	-	-	購買	協力会社	1	The state of the s		13.8.09	738.9	I		
部門へ原紙を送る。	47 A	発見		1			ı	C:				浜浦	「下村」	l		
★起因部門が協力会社の ※印欄を使用。	かないか								部門名		T PO EST. 75. 4 6 W. Ob. b	L置に係わる要求	100 100	L	46.1	至番号
AN PARIS CONTRACTOR																
									即门名	定	上处直及ひ下的%	は関に除りる女子	47-74			D14044
		<u></u>							部门名	Æ.	正处直及ひ予约5	は関に除りる父々	· • • • • • • • • • • • • • • • • • • •			
									即门右	Æ	正处面及ひ予的%	2001に除れる安か				
回答期限		年	月巨	回答	責任者		浜浦				上处直及 (5 下 10) %	は風に除りつます				
)発生原因(なぜ作られ		月巨	回答		図(なぜ発見されっ			☆対策効果の確認(実施状況)	及び有効性)		*********				
)発生原因(なぜ作られ		月 E	回答 		図(なぜ発見されっ			☆対策効果の確認(実施状況21.標準類の改訂が行われたか	及び有効性) ウ? 配必要(文書名:加工条件	爱504119-4008	改訂日:201	3年 8月 7日)口不要		
			Я Е	<u> </u>	〇流出原因	図(なぜ発見されっ			☆対策効果の確認(実施状況21.標準類の改訂が行われたか	及び有効性)	爱504119-4008	*********)口不要		
C			Я Е	†±'†±'−1	〇流出原因	囚(なぜ発見されっ			☆対策効果の確認(実施状況21.標準類の改訂が行われたか	及び有効性) カマ 配必要(文書名:加工条件 影響度を測り、水平展開を実施	爱504119-4008	改訂日:20t 口不要	3年 8月 7日)			
C ナセ'ナセ'-1 めっき巻き取り工程で変形			A E	†±'†±'−1	〇流出原因	囚(なぜ発見されっ			☆対策効果の確認(実施状況/ 1.標準類の改訂が行われたか 2 起因部門は不良品が及ぼす	及び有効性) - 「一」の要(文書名:加工条件 影響度を測り、水平展開を実施 年月日禄謀者:	爱504119-4008	改訂日:20t 口不要				
C ナセナセー1 めっき巻き取り工程で変形 ナセナセー2	ジが発生した。		月 E	ナセナゼー1 変形した端子が ナセナゼー2	〇流出原D が流出した。				☆対策効果の確認(実施状況) 1.標準類の改訂が行われたか 2 起因部門は不良品が及ぼす 3.対策効果の確認 確認日:	及び有効性) ・ 配必要(文書名:加工条件 影響度を測り、水平展開を実施 年 月 日 確認者: 実に実施されたか?	爱504119-4008	改訂日:201 □不要 □完了 □未示	3年 8月 7日)		ш	時間
C ナセナセ'-1 めっき巻き取り工程で変形	ジが発生した。		Я Е	ナセナゼー1 変形した端子が ナセナゼー2	〇流出原因				☆対策効果の確認(実施状況) 1.標準類の改訂が行われたか 2 起因部門は不良品が及ぼす 3.対策効果の確認 確認日: ①発生・流出防止対策が確	及び有効性) ・? 配必要(文書名:加工条件 影響度を測り、水平度閉を実施 年 月 日 確認者: 実に実施されたか? 後、再発はないか	爱504119-4008	改訂日:201 □不要 □完了 □未示	3年 8月 7日 1	⑤品質コスト第	出學時間:	<u></u> 跨閩
C ナゼナゼー! めっき巻き取り工程で変形 ナゼナゼー2 リール中心部で突発的に3	ジが発生した。		Я E	ナセナセー1 変形した端子が ナセナセー2 出荷時のリー)	〇流出原D が流出した。				☆対策効果の確認(実施状況) 1.標準類の改訂が行われたか 2 起因部門は不良品が及ぼす 3.対策効果の確認 確認日。 ①発生・流出防止対策が確 ②発生・流出防止対策実施	及び有効性) ? 超必要(文書名:加工条件 影響度を測り、水平展開を実施 年 月 日 確認者: 実に実施されたか? 後、再発はないか ト数): (爱504119-4008	改訂日:201 □不要 □完了 □未示	3年 8月 7日 1	⑤品質コスト第 工程異常処	出 學所 : 理費用 :	
C ナセナゼー1 めっき巻き取り工程で変形 ナセナゼー2 リール中心部で突発的に3 ナゼナゼー3	が発生した。 強く巻かれてしまった。	<i>た</i> か?)		ナセナセー1 変形した端子が ナセナセー2 出荷時のリー)	○流出原区 が流出した。 い確認では発見で	できなかった。	なかったか?)	しての巻き状態	☆対策効果の確認(実施状況) 1.編準類の改訂が行われたか 2 起因部門は不良品が及ぼす 3.対策効果の確認・確認日: ①発生・流出防止対策が施 対象期間(ロッ	及び有効性) ? 配必要(文書名:加工条件 影響度を測り、水平展開を実施 年 月 日 確認者: 実に実施されたか? 後、再発はないか ト数)。 「文書審査	養504119-4008 □必要	改訂日:201 □不要 □完了 □未示	3年 8月 7日 1	⑤品質コスト第工程異常型工程異常型	出 學所 : 理費用 :	B
C ナビナゼー! めっき巻き取り工程で変形 ナゼナゼー2 リール中心部で突発的に3	が発生した。 強く巻かれてしまった。	<i>た</i> か?)		ナセナセー1 変形した端子が ナセナセー2 出荷時のリー) ナセナセー3 工程異常もなく	○流出原区 が流出した。 ル確認では発見で 、正常作業での		なかったか?)	しての巻き状態	☆対策効果の確認(実施状況) 1.標準類の改訂が行われたか 2.起因部門は不良品が及ぼす 3.対策効果の確認 確認日: ①発生・流出防止対策が確 ②発生・流出防止対策 対象期間(ロッ	及び有効性) ? 配必要(文書名:加工条件 影響度を測り、水平展開を実施 年 月 日 確認者: 実に実施されたか? 後、再発はないか ト数)。 「文書審査	養504119-4008 □必要	改訂日:201 □不要 □完了 □未示	3年 8月 7日 1	⑤品質コスト第 工程異常処 工程異常処 製品廃業金	出 學時間: 理教用: 頸	
サゼナゼー1 めっき巻き取り工程で変形 ナゼナゼー2 リール中心部で突発的に3 ナゼナゼー3 リール中心部は巻き取る名	が発生した。 強く巻かれてしまった。	<i>た</i> か?)		ナセナセー1 変形した端子ナ ナセナセー2 出荷時のリー) ナセナセー3 工程異常もなく 確認をしていた	○流出原区 が流出した。 ル確認では発見で 、正常作業での	できなかった。	なかったか?)	しての巻き状態	☆対策効果の確認(実施状況) 1.標準類の改訂が行われたか 2.起因部門は不良品が及ぼす 3.対策効果の確認 確認日: ①発生・流出防止対策が確 ②発生・流出防止対策 対象期間(ロッ	及び有効性) ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・	養 504119−4008 □必要 	改訂日:201 □不要 □完了 □未5 □ 無し	3年 8月 7日) 記了 口不十分 コ 有り	⑤品質コスト第 工程異常処 工程異常処 製品廃棄金 検査費用	出 學時間: 理教用: 頸	
ですがです。 かっき巻き取り工程で変形 ナゼナゼー2 リール中心部で突発的に3 ナゼナゼー3 リール中心部は巻き取る行 ナゼナゼー4	が発生した。 強く巻かれてしまった。 怪が小さいことから層間	<i>た</i> か?)		ナセナセー1 変形した端子が ナセナセー2 出荷時のリー) ナセナセー3 工程異常もない 確認をしていた ナセナセー4	○流出原見 が流出した。 ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・	できなかった。 巻き取りであった	なかったか?)	しての巻き状態	☆対策効果の確認(実施状況) 1.標準類の改訂が行われたか 2.起因部門は不良品が及ぼす 3.対策効果の確認 確認日: ①発生・流出防止対策が確 ②発生・流出防止対策 対象期間(ロッ	及び有効性) ? 超必要(文書名:加工条件 影響度を測り、水平展開を実施 车 月 日 確認者: 実に実施されたか? 後、再発はないか ト数): (重 □ 文書審査 □ 有り 調査完了日: 担当者: *工程能力部	養504119-4008 □必要	改訂日:201 □不要 □完了 □未5 □ 無し	3年 8月 7日) 記了 口不十分 コ 有り	⑤品質コスト第 工程異常処 工程異常処 製品廃棄金 検査費用	出 學時間: 理教用: 頸	
ですけで-1 かっき巻き取り工程で変形 ナゼナゼ-2 リール中心部で突発的に3 ナゼナゼ-3 リール中心部は巻き取る行 ナゼナゼ-4	が発生した。 強く巻かれてしまった。 怪が小さいことから層間	<i>た</i> か?)		ナセナセー1 変形した端子が ナセナセー2 出荷時のリー) ナセナセー3 工程異常もない 確認をしていた ナセナセー4	○流出原見 が流出した。 ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・	できなかった。	なかったか?)	しての巻き状態	☆対策効果の確認(実施状況) 1.標準類の改訂が行われたか 2.起因部門は不良品が及ぼす 3.対策効果の確認 確認日: ①発生・流出防止対策が確 ②発生・流出防止対策 対象期間(ロッ	及び有効性) ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・		- 改訂目:201 □不要 □ 完了 □ 未5 □ 無し □	3年 8月 7日 : 記了 ロ不十分 コ 有り	⑤品質コスト第 工程異常処 工程異常処 製品廃業金 検査費用 処理費用合	出 選 選 選 理 費 用 :	円 円 円 円
です。 サセナセー1 かっき巻き取り工程で変形 ナセナセー2 リール中心部で突発的に3 ナセナセー3 リール中心部は巻き取るを ナセナセー4 巻き取りテンションの設定	が発生した。 強く巻かれてしまった。 怪が小さいことから層間	<i>た</i> か?)		ナセナセー1 変形した端子/ ナセナセー2 出荷時のリー) ナセナセー3 工程異常もない 神辺をしていい。 ナセナセー4 巻き取りテンシ	○流出原見 が流出した。 ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・	できなかった。 巻き取りであった	なかったか?)	しての巻き状態	☆対策効果の確認(実施状況) 1.標準類の改訂が行われたか 2.起因部門は不良品が及ぼす 3.対策効果の確認 確認日: ①発生・流出防止対策が確 ②発生・流出防止対策 対象期間(ロッ	及び有効性) ? 超必要(文書名:加工条件 影響度を測り、水平展開を実施 车 月 日 確認者: 実に実施されたか? 後、再発はないか ト数): (重 □ 文書審査 □ 有り 調査完了日: 担当者: *工程能力部	養 504119−4008 □必要 	改訂日:201 □不要 □完了 □未5 □ 無し	3年 8月 7日) 記了 ロ不十分 コ 有り すること ※	⑤品質コスト第 工程異常処 工程異常処 製品廃棄金 検査費用	出 學時間: 理教用: 证:	
サゼナゼー1 めっき巻き取り工程で変形 ナゼナゼー2 リール中心部で突発的に3 ナゼナゼー3 リール中心部は巻き取るを ナゼナゼー4 巻き取りテンションの設定 サゼナゼー5	が発生した。 強く巻かれてしまった。 圣が小さいことから層間 が合っていなかった。	たか?)	ションがかかった。	ナセナセー1 変形した端子が ナセナセー2 出荷時のリー) ナセナセー3 工程異常もない 確認をしていた ナセナセー4	○流出原見 が流出した。 ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・	できなかった。 巻き取りであった	なかったか?)	しての巻き状態		及び有効性)		- 改訂目:201 □不要 □ 完了 □ 未5 □ 無し □	3年 8月 7日 : 記了 ロ不十分 コ 有り	⑤品質コスト第 工程異常処 工程異常処 製品廃業金 検査費用 処理費用合	出 理數開: 理數用: 節: 計: 配布先	円 円 円 円 (新門長)
サゼナゼー1 めっき巻き取り工程で変形 ナゼナゼー2 リール中心部で突発的に3 ナゼナゼー3 リール中心部は巻き取る6 ナゼナゼー4 巻き取りテンションの設定 サゼナゼー5 製品形状から巻き緩みや	が発生した。 強く巻かれてしまった。 圣が小さいことから層間 が合っていなかった。	たか?)	ションがかかった。	ナセナセー1 変形した端子/ ナセナセー2 出荷時のリー) ナセナセー3 工程異常もない 神辺をしていい。 ナセナセー4 巻き取りテンシ	○流出原見 が流出した。 ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・	できなかった。 巻き取りであった	なかったか?)	しての巻き状態	☆対策効果の確認(実施状況) 1. 無準類の改訂が行われたか 2 起因部門は不良品が及ぼす 3.対策効果の確認 確認日注 ①発生・流出防止対策が施 ②発生・流出防止対策が施 対象期間(ロッ □抜き取り接変 ④工程能力調査の必要性	及び有効性) ア 超必要(文書名:加工条件 影響度を測り、水平展開を実施 年 月 日 確認者: 実に実施されたか? 後、再発はないか 小数):		- 改訂目:201 □不要 □ 完了 □ 未5 □ 無し □	3年 8月 7日) 記了 ロ不十分 コ 有り すること ※	⑤品質コスト第 工程異常処 工程異常処 製品廃業金 検査費用 処理費用合	出 理時間: 理費用: 链: 計: 配布失 口社長室 口第1研究開発	円 円 円 円 (部門長)
サビナゼー1 かっき巻き取り工程で変形 ナゼナゼー2 リール中心部で突発的に3 ナゼナゼー3 リール中心部は巻き取るゼ ナゼナゼー4 巻き取りテンションの設定 サゼナゼー5 製品形状から巻き緩みや	が発生した。 強く巻かれてしまった。 圣が小さいことから層間 が合っていなかった。	たか?)	ションがかかった。	ナセナセー1 変形した端子/ ナセナセー2 出荷時のリー) ナセナセー3 工程異常もない 神辺をしていい。 ナセナセー4 巻き取りテンシ	○流出原見 が流出した。 ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・	できなかった。 巻き取りであった	なかったか?)	しての巻き状態	☆対策効果の確認(実施状況) 1. 無準類の改訂が行われたか 2 起因部門は不良品が及ぼす 3.対策効果の確認 確認日注 ①発生・流出防止対策が施 ②発生・流出防止対策が施 対象期間(ロッ □抜き取り接変 ④工程能力調査の必要性	及び有効性)		- 改訂目:201 □不要 □ 完了 □ 未5 □ 無し □	3年 8月 7日) 記了 ロ不十分 コ 有り すること ※	⑤品質コスト第 工程異常処 工程異常処 製品廃業金 検査費用 処理費用合	出 理動開: 理費用: 链: :::::::::::::::::::::::::::::::::	四 四 四 四 四 四 四 四 (部門長)
サゼナゼー1 めっき巻き取り工程で変形 ナゼナゼー2 リール中心部で突発的に3 ナゼナゼー3 リール中心部は巻き取る6 ナゼナゼー4 巻き取りテンションの設定 ナゼナゼー5 製品形状から巻き緩みやいて。	が発生した。 強く巻かれてしまった。 をが小さいことから層間 が合っていなかった。 すいため、巻き緩みの	たか?) 紙の強いテン 危険性を考慮し	ションがかかった。	ナセナセー1 変形した端子/ ナセナセー2 出荷時のリー) ナセナセー3 工程異常もない 神辺をしていい。 ナセナセー4 巻き取りテンシ	○流出原見 が流出した。 ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・	できなかった。 巻き取りであった	なかったか?)	しての巻き状態	☆対策効果の確認(実施状況) 1. 無準類の改訂が行われたか 2 起因部門は不良品が及ぼす 3.対策効果の確認 確認日注 ①発生・流出防止対策が施 ②発生・流出防止対策が施 対象期間(ロッ □抜き取り接変 ④工程能力調査の必要性	及び有効性) ア 超必要(文書名:加工条件 影響度を測り、水平展開を実施 年 月 日 確認者: 実に実施されたか? 後、再発はないか 小数):		- 改訂目:201 □不要 □ 完了 □ 未5 □ 無し □	3年 8月 7日) 記了 ロ不十分 コ 有り すること ※	⑤品質コスト第 工程異常処 工程異常処 製品廃業金 検査費用 処理費用合	出 理動間: 理動間: 理動用: 証: 計: 配布失 口対長研究開発 口第2研究開発	円 円 円 円 (部門長)
サゼナゼー1 めっき巻き取り工程で変形 ナゼナゼー2 リール中心部で突発的に3 ナゼナゼー3 リール中心部は巻き取る6 ナゼナゼー4 巻き取りテンションの設定 サゼナゼー5 製品形状から巻き緩みや	が発生した。 強く巻かれてしまった。 をが小さいことから層間 が合っていなかった。 すいため、巻き緩みの	たか?) 紙の強いテン 危険性を考慮し	ションがかかった。	ナセナセー1 変形した端子/ ナセナセー2 出荷時のリー) ナセナセー3 工程異常もない 神辺をしていい。 ナセナセー4 巻き取りテンシ	○流出原見 が流出した。 ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・	できなかった。 巻き取りであった	なかったか?)	しての巻き状態	☆対策効果の確認(実施状況) 1.編準類の改訂が行われたか 2 起因部門は不良品が及ぼす 3.対策効果の確認、確認しま ①発生・流出防止対策が確 ②発生・流出防止対策実施 対象期間以口・の □ 抜き取り検引 ④工程能力質変の必要性 ★起因部門が協力会社の	及び有効性)	- 基504119-4008 □必要 - □必要 - □ □ 「	改訂日:201 □不要 □完了 □未列 □ 無し □	3年 8月 7日) 記了 ロ不十分 コ 有り すること ※	⑤品質コスト第 工程異常処 工程異常処 製品廃業金 検査費用 処理費用合	出 理教用: 理教用: 口社長室 口第2研究開発 口第2本企画部	円 円 円 円 (部門長)
サゼナゼー1 めっき巻き取り工程で変形 ナゼナゼー2 リール中心部で突発的に3 ナゼナゼー3 リール中心部は巻き取る6 ナゼナゼー4 巻き取りテンションの設定 ナゼナゼー5 製品形状から巻き緩みやいて。	が発生した。 強く巻かれてしまった。 をが小さいことから層間 が合っていなかった。 すいため、巻き緩みの	たか?) 紙の強いテン 危険性を考慮し	ションがかかった。	ナセナセー1 変形した端子/ ナセナセー2 出荷時のリー) ナセナセー3 工程異常もない 神辺をしていい。 ナセナセー4 巻き取りテンシ	○流出原見 が流出した。 ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・	できなかった。 巻き取りであった	なかったか?)	しての巻き状態	☆対策効果の確認(実施状況) 1. 無準類の改訂が行われたか 2 起因部門は不良品が及ぼす 3. 対策効果の確認 確認日確 ②発生・流出防止対策が確 ②発生・流出防止対策が確 対象期間(ロッ □抜き取り検打 ④工程能力調査の必要性 ★起因部門が協力会社の 【注意事項】 1.不適合発生	及び有効性) ア 超必要(文書名:加工条件 影響度を測り、水平展開を実施 実に実施されたか? 後、再発はないか 小数): (医 □ 文書審査: ま工程能力類 □ 無し 会証 の場合のみ ※印欄を使用。	● 35041(9-4008 □ Ø Ø Ø Ø Ø Ø Ø Ø Ø Ø Ø Ø Ø Ø Ø Ø Ø Ø	改訂日:201 □不要 □完了 □未列 □無し □ 第一を無付し保管 承認者	3年 8月 7日 : 記す ロホ十分 コ 有り すること ※ 購買	⑤品質コスト第 工程異常処 財品廃業和 処理費用 処理費用 免行部門	出 理時間: 理費用: 「工作」	円 円 円 円 (部門長)
サゼナゼー1 めっき巻き取り工程で変形 ナゼナゼー2 リール中心部で突発的に3 ナゼナゼー3 リール中心部は巻き取るゼ ナゼナゼー4 巻き取りテンションの設定 サゼナゼー5 製品形状から巻き緩みやいた。 FMEAの見直し	が発生した。 強く巻かれてしまった。 怪が小さいことから層間 が合っていなかった。 すいため、巻き緩みの ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・	たか?) 紙の強いテン 危険性を考慮し	ションがかかった。	ナセナセー1 変形した端子/ ナセナセー2 出荷時のリー) ナセナセー3 工程異常もない 神辺をしていい。 ナセナセー4 巻き取りテンシ	○流出原見 が流出した。 ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・	できなかった。 巻き取りであった	なかったか?)	しての巻き状態	☆対策効果の確認(実施状況) 1.標準類の改訂が行われたか 2.起因部門は不良品が及ぼす 3.対策効果の確認 確認日: ①発生・流出防止対策が確 ②発生・流出防止対策が確 対象期間(ロッ □抜き取り検3 ④工程能力調査の必要性 ★起因部門が協力会社の 【注重事項】 1.不適合発生 2.品質管理課は24時間以内に	及び有効性) ・ 超必要(文書名:加工条件 影響度を測り、水平展開を実施 年月日 確整者: 東京実施されたか? 後、再発はないか ・ 数):	■ 3504119-4008 □ 必要 □ 必要 □ が要 □ が要 □ が 乗 □ 月 ★完了後、データ 品質管理 □ 品質管理 □ 品質管理 □ 品質管理 □ の 乗 回 の M を 回 M を 回 M を M を	改訂日:201 □不要 □完了 □未デ □無□ □ 無□ 『一を案付し保管 承認者	3年 8月 7日 : 記了 ロ不十分 コ 有り すること ※ - 購買	⑤品質コスト第 工程異常処 工程異常処 製品廃棄用 処理費用合	出 理	円 円 円 円 (部門長) 本部 本部
サゼナゼー1 かっき巻き取り工程で変形 ナゼナゼー2 リール中心部で突発的に3 ナゼナゼー3 リール中心部は巻き取る6 ナゼナゼー4 巻き取りテンションの設定 サゼナゼー5 製品形状から巻き緩みやいた。 FMEAの見直し (起因部門に於ける不適1	が発生した。 強く巻かれてしまった。 怪が小さいことから層間 が合っていなかった。 すいため、巻き緩みの 、: □要 □不 合品の処置)	紙の強いテンジを除性を考慮し	ションがかかった。	ナセナセー1 変形した端子/ ナセナセー2 出荷時のリー) ナセナセー3 工程異常もない 神辺をしていい。 ナセナセー4 巻き取りテンシ	○流出原見 が流出した。 ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・	できなかった。 巻き取りであった	ために通常品とったため。	しての巻き状態	☆対策効果の確認(実施状況) 1.標準類の改訂が行われたか 2.起因部門は不良品が及ぼす 3.対策効果の確認 確認日: ①発生・流出防止対策が確 ②発生・流出防止対策が確 対象期間(ロッ □抜き取り検3 ④工程能力調査の必要性 ★起因部門が協力会社の 【注重事項】 1.不適合発生 2.品質管理課は24時間以内に	及び有効性) ア 超必要(文書名:加工条件 影響度を測り、水平展開を実施 実に実施されたか? 後、再発はないか 小数): (医 □ 文書審査: ま工程能力類 □ 無し 会証 の場合のみ ※印欄を使用。	■ 3504119-4008 □ 必要 □ 必要 □ が要 □ が要 □ が 乗 □ 月 ★完了後、データ 品質管理 □ 品質管理 □ 品質管理 □ 品質管理 □ の 乗 回 の M を 回 M を 回 M を M を	改訂日:201 □不要 □完了 □未デ □無□ □ 無□ 『一を案付し保管 承認者	3年 8月 7日 : 記了 ロ不十分 コ 有り すること ※ - 購買	⑤品質コスト第 工程異常処 工程異常処 製品廃棄用 処理費用合	出 理數間: 理數用: 正確	四 円 円 円 (部門長) 本部 本部
サゼナゼ・1 かっき巻き取り工程で変形 ナゼナゼ・2 リール中心部で突発的に3 ナゼナゼ・3 リール中心部は巻き取る行 ナゼナゼ・4 巻き取りテンションの設定 ナゼナゼ・5 製品形状から巻き線みやいた。 FMEAの見直し (起因部門に於ける不適行 口全数検査 ロ週別	が発生した。 強く巻かれてしまった。 強く巻かれてしまった。 全が小さいことから層間 が合っていなかった。 すいため、巻き緩みの ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・	たか?) 紙の強いテン: 危険性を考慮し 要 品管	ションがかかった。 て強めに設定して 指示	ナセナセー1 変形した端子/ ナセナセー2 出荷時のリー) ナセナセー3 工程異常でもない。 神はアレンシー ナセナセー4 巻き取りテンシー	○流出原配 が流出した。 ・ ・ ・ ・ は確認では発見で ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・	できなかった。 巻き取りであった	ために通常品とったため。		☆対策効果の確認(実施状況) 1.標準類の改訂が行われたか 2.起因部門は不良品が及ぼす 3.対策効果の確認 確認日: ①発生・流出防止対策が確 ②発生・流出防止対策の定 □技舎取り検引 ④工程能力調査の必要性 ★起因部門が協力会社の (注重事項) 1.不適合発生 2.品質管理課は24時間以内に +環境試験及び顧客への特	及び有効性) ・ 超必要(文書名:加工条件 影響度を測り、水平展開を実施 年月日 確整者: 東京実施されたか? 後、再発はないか ・ 数):	表504119-4008 □必要 年 月 査完了後、データ 品質保証部門は2程 ル理できない場合	改訂日:201 □不要 □完了 □未列 □ 無し □ 無し □ 無し □ 無し □ は、「保管 □ 承認者	3年 8月 7日 : 記す 0 不十分 すること ※ 購買 を完了すること。 る ひと	⑤品質コスト第 工程異常処 工程異常処 製品廃棄用 処理費用合	出 理	四 円 円 円 (部門長) 本部 本部
サゼナゼー1 のっき巻き取り工程で変形 ナゼナゼー2 リール中心部で突発的に3 ナゼナゼー3 リール中心部は巻き取る6 ナゼナゼー4 巻き取りテンションの設定ナゼナゼー5 製品形状から巻き線みやいた。 FMEAの見直し (起因部門に於ける不適1 口差別 口指図発行	が発生した。 強く巻かれてしまった。 達く巻かれてしまった。 をが小さいことから層間 が合っていなかった。 すいため、巻き緩みの 、 □要 □不 合品の処置) □魔楽 〔発行日:	たか?) 紙の強いテン 危険性を考慮し 要 品管	ションがかかった。 で強めに設定して 指示 ロ再加エ 1 日	ナセナセー1 変形した端子/ ナセナセー2 出荷時のリー/ ナセナセー3 工程異常もない。 建設をしていた。 ナセナセー4 巻き取りテンシ ナセナセー5	○流出原配 が流出した。 ・ ・ ・ ・ は確認では発見で ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・	できなかった。 巻き取りであった いと考えていなか	ために通常品とったため。		☆対策効果の確認(実施状況) 1.標準類の改訂が行われたか 2.起因部門は不良品が及ぼす 3.対策効果の確認 確認日: ①発生・流出防止対策が実施 ②発生・流出防止対策の対策の対策の対象期以検 ④工程能力調査の必要性 ★起因部門が協力会社の (注意事項) 1.不適合発生 2.品質性試験及び顕客への特 3.起因部門は5稼働日以内に	及び有効性) ・ 超必要(文書名:加工条件 影響度を測り、水平展開を実施	表504119-4008 □必要 □必要 ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・	改訂日:201 □不要 □完了 □未列 □ 無し □ 無し □ 無し □ 無し □ は、「保管 □ 承認者	3年 8月 7日 : 記す 0 不十分 すること ※ 購買 を完了すること。 る ひと	⑤品質コスト第 工程異常処 工程異常処 製品廃棄用 処理費用合	出 理數間: 理數用: 正確	四 円 円 円 (部門長) 本部 本部
サセナゼー1 のっき巻き取り工程で変形 ナセナゼー2 リール中心部で突発的に3 ナゼナゼー3 リール中心部は巻き取る6 ナゼナゼー4 巻き取りテンションの設定 サゼナゼー5 製品形状から巻き緩みやいた。	が発生した。 強(巻かれてしまった。 隆が小さいことから層間 が合っていなかった。 すいため、巻き緩みの 、 □要 □ 不 合品の処置) □廃棄 [発行日: [発行日:	たか?) 紙の強いテン 危険性を考慮し 要 品管 口返却	ンョンがかかった。 て強めに設定して 指示 ロ再加エ 1 日 1 日	### ### ### ### ### ### ### ### ### ##	○流出原配 が流出した。 ル確認では発見で 、正常作業でのが ニュンの設定が強い	できなかった。 巻き取りであった いと考えていなか	ために通常品とったため。		☆対策効果の確認(実施状況) 1.編準類の改訂が行われたか 2 起因部門は不良品が及ぼす 3.対策効果の確認 一確認日注 ①発生・流出防止対策が確 ②発生・流出防止対策が取りを 対象期間の収慮 ④工程能力調査の必要性 ★起因部門が協力会社の (注重事項) 1.不適合発生 2.品質管理課は24時間以内に +環境試験及び顧客への内 3.起因部門は5倍額の以内に 4.起因部門は5倍額の円に対	及び有効性) ② 自必要(支書名:加工条件 影響度を測り、水平展開を実施 実に実施されたか? 後、再発はないか 小数): 「 有り	養504119-4008 □必要 「在 月 「査完了後、デー・ 品質保証部長に称 、処曜部門はな称 へ大定し、工場及は、 と返却すること。	受打旦:201 □不要 □完了 □未5 □完無 □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □	3年 8月 7日 : お 3年 8月 7日 : お 7 日 : お 7 日 : お 7 日 : お 8 月 7日 : お 7 日 :	⑤品質コスト第 工程異常処 工程異常処 製品廃棄用 処理費用合	出 理數間: 理數間: 理數	四 四 四 四 二 (部門長) 本 部 本 部
サゼナゼー1 のっき巻き取り工程で変形 ナゼナゼー2 リール中心部で突発的に3 ナゼナゼー3 リール中心部は巻き取る6 ナゼナゼー4 巻き取りテンションの設定 ナゼナゼー5 製品形状から巻き緩みやいた。 FMEAの見直し (起因部門に於ける不適引 口特契申請者発行 口重要品質問題水平展	は(巻かれてしまった。 強(巻かれてしまった。 怪が小さいことから層間 が合っていなかった。 すいため、巻き緩みの すいため、巻き緩みの 「鬼行日: 「鬼行日: 「親報告 「発行日:	たか?) 紙の強いテンシ を険性を考慮し 要 品管 ロ返却 年 月 年 月	ションがかかった。 で強めに設定して 指示 ロ再加エ リ 日 リ 日	ナセナセー1 変形した端子/ ナセナセー2 出荷時のリー) ナセナセー3 工程業等もない 建認をしていた ナセナセー4 巻き取りテンシ ナセナセー5	○流出原配 が流出した。 ル確認では発見で 、正常作業でのが ニュンの設定が強い	できなかった。 巻き取りであった いと考えていなか 口保留(処置) 数量 製料定: 完了日:	ために通常品とったため。		☆対策効果の確認(実施状況) 1.標準類の改訂が行われたか 2 起因部門は不良品が及ぼす 3.対策効果の確認 (実施状況) 2 起因部門は不良品が及びす 3.対策効果の強臨 確認日理 (②発生・流出防止対策が振 対象期間取り検引 (④工程能力調査の必要性 ★起因部門が協力会社の (注意事項) 1.不適合発生 2.品質管理課は24時間以内に *環境試験及び顕客への特 3.起因部門は、発見部と以内に 4.起因部門は、発見部門に対策効果を確認 5.起因部門は対策効果を確認	及び有効性) ア 超必要(文書名:加工条件 影響度を測り、水平展開を実施 年 月 日 確整者: 文書窓上文部されたか? 後、再発はないか ト数): 文書窓査・ * 工程能力 国 当 者・ 工程能力 国 無し 会証 の場合のみ ※印欄を使用。 を即日(24時間以内)工場長及び 大子の場合は、名検動日以内で に対策予定日を記入後、和現	要504119-4008 □ □ 必要 「年 月 「査完了後、データ 品質管理 ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・	改訂日:201 □不要 □完了 □未デ □ 無し □	3年 8月 7日 : 記す	⑤品質コスト第 工程異常処 工程異常処 製品廃棄用 処理費用合	出 建酸 :	四 四 四 四 二 (部門長) 本 部 本 部
サゼナゼー1 のっき巻き取り工程で変形 ナゼナゼー2 リール中心部で突発的に3 ナゼナゼー3 リール中心部は巻き取る6 ナゼナゼー4 巻き取りテンションの設定 サゼナゼー5 製品形状から巻き緩みやいた。 FMEAの見直し (起因部門に於ける不適1 口格関発 ロ週別 口特関発行	が発生した。 強(巻かれてしまった。 隆が小さいことから層間 が合っていなかった。 すいため、巻き緩みの 、 □要 □ 不 合品の処置) □廃棄 [発行日: [発行日:	たか?) 紙の強いテン 危険性を考慮し 要 品管 口返却	ションがかかった。 で強めに設定して 指示 ロ再加エ 日 日 日 日	### ### ### ### ### ### ### ### ### ##	○流出原配 が流出した。 ル確認では発見で 、正常作業でのが ニュンの設定が強い	できなかった。 巻き取りであった いと考えていなか	ために通常品とったため。		☆対策効果の確認(実施状況) 1.標準類の改訂が行われたか 2.起因部門は不良品が返見・ ①発生・流出防止対解が実施 対象が取り検証 ②発生・流出防止対解が実施 対象が取り検証 ④工程能力調査の必要性 ★起因部門が協力会社の (注章事項) 1.不適問以内に +環境試験及び顧客日以内に 4.起因部門は対策の場合のに対策 5.起因部門は対策の果を確 6.現境品質に関する不適合が	及び有効性) ② 自必要(支書名:加工条件 影響度を測り、水平展開を実施 実に実施されたか? 後、再発はないか 小数): 「 有り	表504119-4008 □必要 □必要 ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・	改訂日:201 □不要 □完了 □未列 □完了 □未列 □ 無し □ 無し □ 無し □ は、日本 は、日本 は、日本 は、日本 は、日本 は、日本 は、日本 は、日本	3年 8月 7日 : 記	⑤品質コスト第 工程異常処 工程異常処 製品廃棄用 処理費用合	出 建酸 :	四 四 四 四 二 (部門長) 本 部 本 部

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。