					発行日:	3月17日					
	l .		FCM(株)	_ 殿	整理No: 48F-03-004						
俄			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	承認	調査	担当				
鈴	Ī	提	出して下さい。	•	佐竹	影山	影山				
木記			指定回答日: 2017年03月	24日	17. 3.17 由浩	17. 3.17	17. 3.17				
配	仕村	兼番号	PMMR8283-05	不良内容							
入	品		Jタイプ カ・イブ・タンシ	ブラリール内芯に直接類  巻き付けしていた。	プラリール内芯に直接製品を						
	金3	型番号	P5993								
			17.03.01.5.0006								
			2017/03/17								
Ш	対象		80,000個		<b>1</b> =2-=	- hp 600	- na				
			認内容・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・		返却品	の処置(数1	■明記)				
		※添付	資料参照願います。	•							
П					1	返却品無し					
				•							
		2. 発		4. 流出原因	<u> </u>						
協			·	verse producting to grave		•					
"		※添付	資料参照願います。	※添付資料参照願います。							
   <sub>カ</sub>	是										
$ \tilde{} $	~-										
_	正										
場	処	3. 発	生防止対策	5. 流出防止対策							
787											
記	置	※添付	資料参照願います。	※添付資料参照願いま	す。	-					
다	JQ.										
  入											
			実施日:2017 年 3月 22日	<b>学旅口</b> 。	2017 年 3,	日 22 口					
		- 在唐	- 美心日:2017 年 3万 22日 品仕掛品の確認	大肥口.	2017 年 3.		3月23日				
		在庫			承認	調査	作成				
			内周部確認し出荷								
					77.3.23	17.3.23	77, 3, 23				
		標準	類改訂 有一無 ( 而質展開構剂	R )	T T		蓮				
		対笛	18 17.03.30.5.0001~17.04.03.5.00		承認	調査	確認者				
納鈴	確	4.\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\	1月不具合私無い為有物性有り	K4 17574114	佐竹	18.1	135				
が木	認	b) \\	TAN KANAMAN TO NOW HAVE	C11615X1241	17.5.14	17.5.12	(17.5.12)				
		[	·		重		CE -				

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

FCM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						
(H)			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

#### <作業履歷>

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

:	発行NO	<b>発行NO</b> T−17−044 <b>発</b>					2017年3月22日					
旦	質展開		1			承認	作成					
НН	只从闭	[FT	·IX	製造 (めっき)	製造 (レーザー)	製造(画像)	   検査 	品証	営業·倉庫	(H)	作道	
発生日	2017年3月17日	PMMR8283-0	95 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	  (㈱鯖江村E 	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 こ巻かずにフ ル内芯に直接 巻き付けして	-ル内芯 プラリー <b>&amp;製品を</b>	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、プラリール内芯に直接製品を巻き取ってしまった。							
					対策							
Edition.	Assert S				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 FCAN 会共	(FON)	FCM Sill	FCM	(FOH)	FCM W##				·	-	

更像核元報名 ■無性気型数(		L	) 単雄 めっき t	J ¶ eg			4		IPERT		
	<b>別</b> の木	_ 26	7 40E 000E 1	PHAR	· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·		48		3 - IFEX-001-		1
SIZE	BH74X	<u> </u>	72212		4754-7 1128	条件室 8 句	-		0 → IFR#-018-		
# 18 0022011 8 78 21022		可足項目( カットーは PV数(71)	佐根尼森智慧60000 特別日本 6	L) 50000-≠60000	H - H S-109 - 9 - 9	1400	70 70 10	28 64 3856	40 40727A 4	/9C	
			最低出現政業40000 村底(ロット	či		<del></del>			<u> </u>		
内顶部 勝瓜	私の上に転8	巻き入れ	□ サェックが乗いサー。	いはたきまして	記述し再ね表	**	2 0 M	サミガネルであん まとここに記入	ば タリマンプエ・ス・	1=0	
71 *1	カット m	カット作曲	······································	<u> </u>			- , ,	2-4	V-AUR	プロスリス な見るで	
ツナギを		カット庁曲									
7+*1		カットな白		_					1		
*3\$## ·	-カット収集								以入力	-	
	l	ĺ			<del> </del>		-	<del>]</del>	-		
	1	l	rt	1 EE 1	(f) 152 10 0 or a	7 1. /		dat in	ALL -1 7	,	
内四路 易間	! 我の上に製品	ያይ እ	- +±22 /^		邻 層間紙の	ひ上し	-	製品	巻き人	へれ	□ テェックが無いリールは巻き直して確認し再検査
		トリカ	- 7.77							• • •	― ノーノノル ボマン かはむら近して姓のし行校1
フナギリ	カット m	カット理会	<u> </u>							• •	
7142		カット埋由									· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·
フナギ3 万角ボカット -	カット m · ロット第四	カット双曲				L					
111					<del>-</del>			<del>,</del>	成人力		
	j						1			- 1	制ロナギレスも関いも
							1	<u> </u>	<del> </del>		製品を差し込む際は製品先端が層間紙と
内底部 高問:	低の上に製品	そき入れ	サニックが強いリーだ	BOSELT.	151 X82	184	71 M1	また変数であれ	<del>, </del> -		
内間 力	77 m # 17				ar comm			#EEEEBA	# 77 P 2 1 1 1 1	本 ( 多句:2 ( 多句:2	接触していることを確認し、「画像検査報
724)		カット理由								5042	が通じていることで確認し、「四隊快旦和
7742 7743	<i>ከ</i> ን⊦ ጠ :										ᄹᆂᇻᅼᄝᅼᄺᅷᄀᆖᇻ
	カット m : カット転車	リントは知									告書」に記録すること。
							_	<del>,</del> -	ASAm		
									<u> </u>	$\dashv$	記録(チェック)が無い場合はリールを巻き
内海部 形成!			チェックが無いリール	はそで変して	またし 海投票	不这	645	THEST SHE	24727A:21		直して再検査すること。
2741	コト ハカッカット カット ハコ						~	F	T-AES S	7664	直して行法直が心にし。
2747		フト日本				- 1			1 1		
ツァギ3	20 m	ット理由							1 1	- 1	
が現在カット …	カット可能					_	_		ASAM		
11/1 1						T	Т	Γ'			
	i					i	1				
内海縣 居河北	10 h 10 81 8 1						Ш		i	- 1	
1	マト のカッ		チェックが無いリール	はをき渡して料	江に両改長	*2	内容	る対象的であれば そここに記入			
1		ット環境				ľ			7-462	100	
	32F m #	ツト理由							1 1	i	•
		ット理由							1 1		
ア智能カット 一つ	17 F E B								15A.22	$\dashv$	
!									出荷铁的	$\neg$	
į.											
I									Į.		
									1		
Ļ <u> </u>	មិត្រិស្តិ		<u>"中的主新机设</u> 。		42.0 1 N 20				L	- 1	

### 画像検査報告書

