

部品製造部(コネクタ部門)

不具合整理No.

43F-06 -012

発行先

生産4課 1G

その他:

不具合連絡書

配布先		製造部長	製造副部長	営業課	管理課	技術課	精研課	品証課	品技課	生産一課	生産二課	生産三課	生産四課	生産五課	めつき課	生技課	承認	確認	作成
部数		1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	黒岩 12.6.27 映次	藤牧 12.6.27 和喜	藤牧 12.6.27 和喜

連絡受理日

2012年 6月 27日

AM / PM

9:00

不具合受付者名

営業

品質保証2課

藤牧

客先名

住鋤テック(株)

連絡者名

土佐 様

客先よりの連絡方法

()電話 ()郵便 (O)荷物 ()Eメール ()FAX

不具合区分

(O)苦情 ()不良 ()クレーム ()調査依頼

図番 / 品名

PI07C6-010A

PI07REC ターミナル

ロットNo./数量

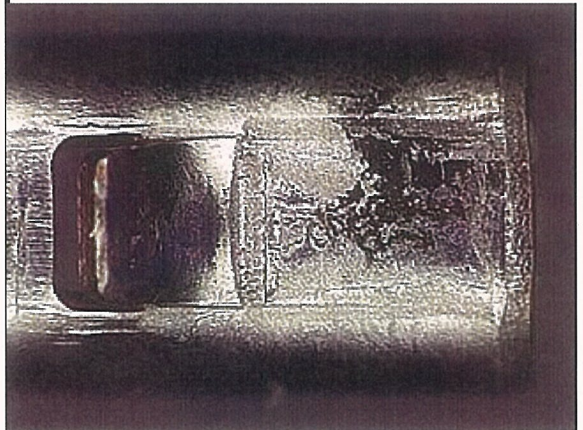
FA120427184-101

10,000

内容

異物付着不良
端子先端部のランス脇に黒色の変色箇所あり。
発生:7ヶ

略図(必要な場合のみ)



今後どの様に動くか

協力工場不良連絡書発行

(要) ・ 非)

回答期限: 2012/6/29迄

掲示期間:品質異常改善通知書提出まで

発行先確認欄

配布(品証) → 配布翌日に朝礼等にて周知(課長又はGリーダー) → 周知後、対象者の確認印(交代勤務者含む) →
→ 周知後速やかに各グループ別掲示ボードへ掲示 → 品質異常改善通知書提出にて掲示終了 → 教育記録として課毎に所定のファイルに綴じる

(株) 鈴木 品質保証課

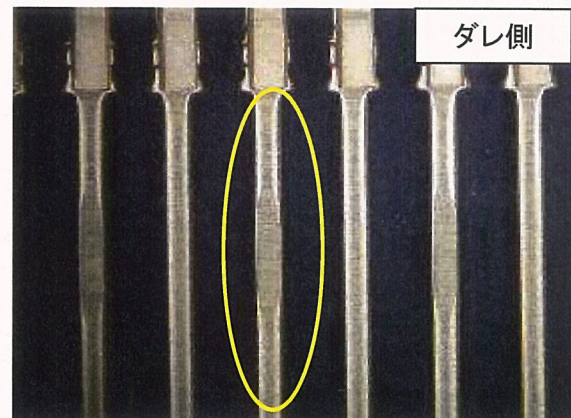
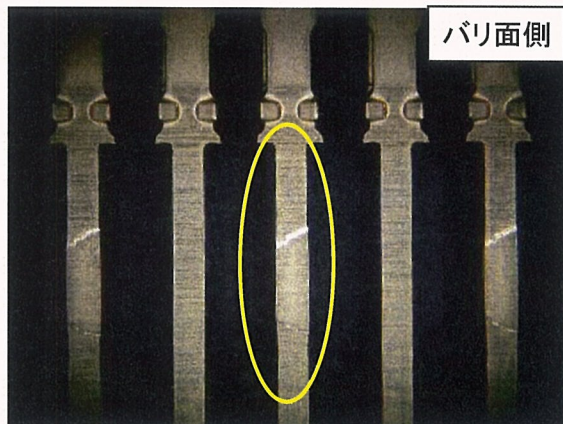
Rev : D

CQM-06030-1

#178 P1 コンタクト 打痕不良の件

いつも御世話になっております。
先日お問い合わせのありました、表題の件につきまして、原因、対策を報告させていただきます。

- 1 図番、品名 #178 P1 コンタクト VC10909991
- 2 不具合内容
打痕不良 テール部につぶされたような打痕がある。(プレススタート側)
- 3 発生ロット
ロットNo.24.05.24.2.05(ロットのスタートリール)
- 4 不具合現品確認



4-1 返却品現品の確認 (発生1リールの返却)

- 1) リール内を確認したところ、リールの外周(プレススタート側) 4cm程に発生が見られ、その他リール内の発生はありませんでした。
- 2) 打痕の形状と深さから、カス上がりの様なものでなく、薄い異物の打痕であることを確認致しました。
- 3) 発生がプレススタート付近のみであることから、材料投入時に異物が型内に侵入したものと判断致します。
- 4) 打痕サンプルの確認で、異物は金型のダイ側の打痕であり、ダレ側は押えの跡が付いたものです。
- 5) 大きな打痕ですが、リードのピッチに変動がないことから、テール抜き後ですが、タイバーカット前の打痕と判断致します。

4-2加工履歴確認

- 1) 本生産は12.05.24～2012.05.26。 ロットNo.24.05.24.2.05.～24.05.26.2.14 (1,996,000ヶ)の生産でした。
- 2) プレススタートから最後まで一連の加工であり、加工中異常等変化点の履歴はありませんでした。

4-3弊社控えサンプルの確認

- 1) その時のオーダー分、全リールのサンプルを確認致しましたが、異常ありませんでした。

4-4金型内確認

- 1) 金型内を確認しましたが、スクラップを含め、ゴミ等残留物はありませんでした。

5 発生原因

- 1) 上記調査結果より、発生が生産スタートリールの巻き始めだけであることから、材料投入時に材料と共に異物が型内に進入し、打痕に至ったものと判断いたします。
- 2) 異物につきましては、打痕の深さが浅いので、スクラップでは無く、材料を巻いている保護紙の切り屑と思われます。

- 3) 材料開梱時の保護紙の切り屑が材料又は材料コース(ローラー等)に付着したものが、材料と共に型内に侵入たものと思われます。(材料コースの清掃は朝一の全体清掃だけで、材料交換時等はしていなかった為、油により異物が付着したも付着したものと思われます。

6 流出原因

- 1) 打痕により、製品が変形するので、これを画像装置(先端のピッチ確認)にて検出する様になっていますが、今回の打痕はタイバーカットされる前の打痕であることと、打痕の深さが浅いこともあり、変形には至らなかつた為、画像装置での検出が出来なかったものです。又テール部は画像で見えていませんでした。
- 2) 材料コースの清掃は朝一清掃するだけで、材料投入時はしていなかった為、油により異物が付着したものです。
- 3) 発生率が低く、弊社控えサンプルでの発生が無かった為、発見することが出来ませんでした。

7 対策

- 1) 材料投入前に、材料コース及びガイドの清掃を行なう事を徹底致しました。(12.06.11)
- 2) 材料開梱時、切り屑が残らない様に、材料上のゴミをエアにて払ってから使用致します。(12.06.11)
- 3) 毎朝の全体清掃時に材料コースと材料ガイド部を重点的に清掃する様指導致しました。(12.06.11)

8 流出対策

- 1) 画像装置にてテール部も確認する様設定致しました。(12.06.20)
(今回打痕はテールの打痕部は膨らみがあるので、検出出来ます。)
- 2) 今回の事例について、作業員、検査員にサンプルと共に回覧し、打痕検出力のアップを図りました。(12.06.11)

以上