



品質異常回答書

登録番号: JA75006

作成日: 2017.5.18

会社名: FCM株式会社

不具合名	カシメ部の変形				承認	作成
対象型番	70 5858 999 122 XXX S					
対象ロット	プレス:17.03.26.2.0.0124 めっき:4/4 111-A					
発生日	2017.4.4	確認数	1RL	不良数		
処置結果						
再発	<input type="checkbox"/> 過去半年以内に発生なし <input type="checkbox"/> 再発					
①不具合の詳細:変形不良 No0124のリールを使用したインサート品に多数のカシメ異常が発生。					③暫定対策 実施日:月日 / 識別方法:	
②原因(発生・流出):ガイドローラーを用い製品の通る位置を強制しているが、製品がガイドローラーから脱落した状態で加工されたため、製品上部のカシメ部がガイドローラーに強くあたり変形した。カシメ部に対する変形有無の確認は立ち上げの1Rのみであった。今回発生した変形は途中の1Rのみで発生したため、変形の確認を行っていなかった。					③恒久対策:ガイドローラーからの脱落を防止すべく、上部エリアにガイド(ツバ)を取り付け、製品がガイドローラーから脱落することを防止した。また、カシメ部の変形確認について全リールおよび繋ぎ後にも実施する事とする。 実施日:5月12日 / 識別方法:	
不具合の再発を防止するために必ず標準書の改訂を行い、日常業務に落とし込みすること。 改訂した内容は下記に記録すること。また、改訂した【標準類】は回答書提出時に添付すること。						
作業指導書:(標準書番号: 版) <従来の問題点>			版:改訂日) <改善点>			
検査指導書:(標準書番号: 版) <従来の問題点>			版:改訂日) <改善点>			
検査基準書:(標準書番号:TFレ鈴木-022-03 版) <従来の問題点> 条件指示書にはカシメ部の変形確認は立ち上げ時のみとなっていた。			版:改訂日 2017/5/18) <改善点> 条件指示書に外観注意ポイントとして、クレーム情報を記載し、つなぎ作業時に確認する事とする。			
チェックシート: <従来の問題点>			チェックシート: <改善点>			
効果確認:(効果確認予定日: 年 月 日)…2ヶ月後を目処に設定する 対策後の不具合発生状況だけでなく標準類に落とし込んだ内容が確実に実施されていることの確認を責任者が実施すること。 ・確認実施日 : 年 月 日 ・不具合発生状況:(対策前) ・不具合発生状況:(対策後) ・標準類遂行状況: ・効果確認結果 :有り・無し・継続						
原因区分 ①設備・構造 ②設備管理(メンテ・セットアップ等) ③作業(方法・手順書) ④作業者(教育不足) ⑤情報(指示違い・忘れ) ⑥部品・材料 ⑦検査 ⑧他						
対策区分 A設備改造・新規製作 Bセット・メンテ方法変更 C工程変更 D教育方法変更 Eシステム変更 F部品・材料改善 G検査方法(指示)変更 H他						
KCP品管コメント						対策確認

何故何故分析シート

登録番号:	JA75006
作成日:	2017.5.18
工場名:	FCM株式会社

不具合の根本原因を解明し対策を実施することで再発防止ができる

品 名	タンソウJ5858-36PARTS PLUG	発生日	2017.4.4	承認	作成
不良発生数		対象ロット	プレス:17.03.26.2.0.0124 めっき:4/4 111A		
不良内容	変形不良:No0124のリールを使用したインサート品に多数のカシメ異常が発生。				

必ず何故何故を3回繰返し根本原因を解明して下さい。

発生原因1

材料台にセットされたガイドローラーから製品が脱落し、脱落した状態で加工された為、製品上部のカシメ部がガイドローラーに強くあたり変形した。

流出原因1

カシメ部に対する変形有無の確認は、立ち上げ時の1Rのみとルール化されていた為、確認対象リール以外は確認を行っていなかった。

発生原因2(発生原因1は何故発生したか?)

製品同士のつなぎ作業をテンションを弱めた状態で行い、つなぎ完了後に適切なテンションに戻していたが、テンション変動の際にガイドローラーから製品が脱落していた。

流出原因2(流出原因1は何故発生したか?)

今までの経験(実績)から立ち上げ時の1Rでカシメ部に变形が無ければ、製造途中の他リールにも変形が発生した事がなかった為、立ち上げ時のみの確認が実施されていた。

発生原因3(発生原因2は何故発生したか?)

ガイドローラー自体がテンション変動により脱落しやすい構造であった。

流出原因3(流出原因2は何故発生したか?)

立ち上げ時以外にもカシメ部変形が発生する可能性を認識していなかった。

発生対策

ガイドローラーからの製品の脱落を防止すべく、上部エリアにガイド(ツバ)を取り付け、製品がガイドローラーから脱落する事を防止した。

流出対策

カシメ部に対する変形有無の確認については、全リール及びつなぎ後にも実施する事とし、条件指示書の外観注意ポイントにクレーム情報とカシメ部確認を記載した。(別紙条件指示書参照)

実施日:2017/5/12

実施日:2017/5/12