

有限会社クラール

殿

発行日：2014年07月28日

整理No：46M-07-001

協力工場 不良品連絡書

(株) 鈴木 記 入

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：2014年08月04日

承認

調査

担当



仕様番号 101CPB-136-16F

品名 PB-4H(0.4MMB-B)PLUG INSERT MOLD

金型番号 MM456

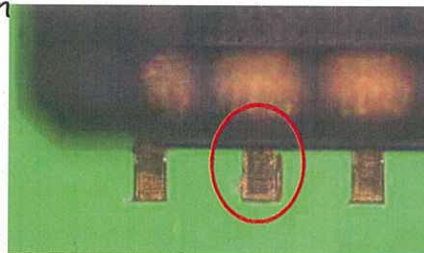
ロットNo 240424-1-S-06.07

連絡受理日 2014/07/28 18:44:06

対象数量 28,615

不良内容

コンタクトリード部削れ



1. 確認内容

現物サンプルにて確認

返却品の処置 (数量明記)

端子削れの再検査

2. 発生原因

端子削れの選別。削れのひどい#N、#Dは全てカット。#Bも判定の結果NGとなり発生していた06リールの途中から07リールの全ての対象キャビをカットしたが、当社選別前に多数の歯抜けもあり、選別作業がとても煩雑となり、対象キャビのカットもれが発生してしまった。

4. 流出原因

本来、通常検査では全ての不良項目に対して検査を行うが、当リールでは先に削れの選別を行った為に、削れ不良に対して軽視してしまい、通常検査時に残っていた削れ不良を見逃してしまった。

3. 発生防止対策

対象のキャビ全カットの場合は、カット作業の後にカットもれがないか顕微鏡にて再確認を行うことでカットもれの発生を防止致します。

実施日：2014年 8月 4日

5. 流出防止対策

キャビ選別の作業後は、カット後に顕微鏡にて間違いなく対象キャビがカットされているかの確認作業を行う。又、選別後の通常検査では、対象の不良が全て無くなっていると思われる場合であっても軽視せず、あくまで通常検査として全ての不良項目に対して検査を行う事。上記内容をRに工程図に追加し、再教育を行い実施する事で流出を防止致します。

実施日：2014年 8月 4日

在庫品仕掛品の確認

在庫品 〇

仕掛品 〇

回答日：2014年8月4日

承認

調査

作成



標準類改訂 有・(無 ())

承認

調査

確認者



対策後、240807-1-W-0001-0007~240905-1-Z-0001-0004 計5ロットにおいて同不具合無しを、有効性有りと判断致します。

(株) 鈴木 記 入

(株) 鈴木

Rev : B

SQM-10010-4

教育訓練記録

2014年8月4日

(有)クラール

作成：返町洋一

承認：菅原 薫

特別作業品の検査について

指導内容：

2014年4月26日 特別作業品の選別、検査に関して、端子削れのキャビ選定での不良選別だったが、カットもれが2ヶ発生、お客様先へ流出してしまった為、下記対策を制定致しました。

- キャビ選定品は発生キャビをカット後、顕微鏡にて対象キャビが除去されている事を確認する事。
- 選別作業後の通常検査では、選別の結果、対象の不良が全て無くなっていると思われる場合であっても、その不良を軽視せず、全ての不良項目に対して検査を行う事。
- QC 工程図に特別作業品の検査時の作業手順(上記の内容)を追加しました。

以上

徳武 かつみ	高澤 入子		
明石 愛			
風間 麻里子			
真島 千恵子			
清水 明美			