

協 力 工 場 不 良 品 連 絡 書	FCM(株) 殿		発行日： 2016年01月08日							
			整理No： 47F-01-003							
	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提出して下さい。		<table border="1"> <tr> <th>承認</th> <th>調査</th> <th>担当</th> </tr> <tr> <td>佐竹 2016/01/11 由浩</td> <td>佐竹 2016/01/11 由浩</td> <td>近藤 2016/01/08 広司</td> </tr> </table>		承認	調査	担当	佐竹 2016/01/11 由浩	佐竹 2016/01/11 由浩	近藤 2016/01/08 広司
	承認	調査	担当							
	佐竹 2016/01/11 由浩	佐竹 2016/01/11 由浩	近藤 2016/01/08 広司							
	指定回答日： 2016年01月18日									
	仕様番号	70 5859 999 122 XXX S (プラグ40Pカナグ)	不良内容 成形工程にてカシメミス発生のため、リール内の端子を確認し変形を発見。 リール窓から確認したところ、リール内にも変形を確認。							
	品名	5859-40 PARTS PLUG ANCHOR PLATE (H=0.9)								
	金型番号	P6227								
ロットNo	15.12.15.1A.0103									
連絡受理日	2016/01/08 15:25:27									
対象数量	11,000									
協 力 工 場 不 良 品 連 絡 書	1. 確認内容 返却頂いた対象リールにて変形を確認しました。変形品はレーザー加工位置に異常はなく、レーザー加工後の変形と考えられます。 尚、全数画像検査にて変形確認を実施していますが、検出可能な変形であり、同一検査日にて、連続検査の中では変形検出もしていることから、画像検査後の変形と考えます。 工程での異常履歴を確認したところ、画像検査機の層間紙のパスラインにあるローラーの回転にガタがある部分があり、交換の履歴がありました。		返却品の処置（数量明記）							
	2. 発生原因 層間紙のパスラインのローラーの回転ガタにより、層間紙テンションが変動し、テンションが強くなった際に、巻き締め変形したものと考えられます。		4. 流出原因 層間紙のテンション異常を確認できておらず、また、検査上がりでの巻き状態の確認も不十分であったため、検出することができなかった。							
	3. 発生防止対策 異常ローラーについてはその部分にローラーがない状態でも、巻き取りに問題ないことが確認できたため、取り外した。		5. 流出防止対策 その他のローラーを含め、層間紙のテンション変動有無を確認するため、巻き始め時及び巻き終わり時にテンション確認を実施することとした。 巻き取り状態確認の徹底のため、作業報告書に、テンション値及び、リール窓からの巻き状態確認結果を記録するようにした。 発生流出対策実施後に他品番の金具にて同様の不具合情報なし							
	実施日： 2016 年 1 月 30 日		実施日： 2016 年 1 月 30 日							
	在庫品仕掛品の確認		回答日： 2016 年 4 月 16 日							
	在庫品	仕掛品	承認	調査	作成					
	標準類改訂	有・無	田口	田口	阿部					
			承認	調査	確認者					

図	番-70 5859 999 122 XXX S (ﾌﾟﾗｸﾞ 40P
品	名-5859-40 PARTS PLUG ANCHOR PLATE
Q. T. Y-30,000	CUT (O) . 1
P. LOT. No.	-15. 12. 15. 1. A. 0103.
M. LOT. No.	[REDACTED] 12/17 239A
M. CO., LTD.	FCM(株) (FCM 3/10)

