

中野プラスチック工業(株) 殿

発行日: 2011年 12月 1日

不具合整理No. 43MD-12-001

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。

指定回答日: 2011年 12月 7日

承認	調査	担当
近藤 11.12.03 宏司	浅川 11.12.03 裕規	田幸 11.12.01 大輔

図番	VB0005000F	不良内容
品名	ベースタイプ5B-F	正規の刻印 →
ロットNo	G111104-1-A-01~02/G111105-1-A-01~05 G111106-1-A-01~04 G111112-1-A-01~05 G111113-1-A-01~05 計5ロット	不具合品の刻印 →
発生日	12月1日	処置
不良数量	61,760	
不良率	100%	

1. 確認内容

返却品の処置 (数量明記)

鈴木様返却品 59,346個

リールを袋に入れ、シラゲルを入れて保管

但し1年以上経過した物は、廃棄致します。

2. 発生原因

別紙「ベースタイプ 5B-F 刻印違い
不具合について」参照下さい。

4. 流出原因

別紙「ベースタイプ 5B-F 刻印違い
不具合について」参照下さい。

3. 発生防止対策

別紙「ベースタイプ 5B-F 刻印違い
不具合について」参照下さい。

5. 流出防止対策

別紙「ベースタイプ 5B-F 刻印違い
不具合について」参照下さい。

実施日: 年 月 日

実施日: 年 月 日

在庫品仕掛品の確認

在庫品 仕掛品

回答日: 2011年 12月 9日

承認	調査	作成
代 11.12.09 竹	11.12.09 竹	品管 11.12.09 浅川

標準類改訂 (有)・無 (別紙参照)

対策後 G.111211-1-A-01-03~G.111215-1-A-01-039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。

承認	調査	確認者
浅川 12.1.27 裕規		浅川 12.1.27 裕規

(株) 鈴木

Rev : A

MQM-10010-4

株式会社 鈴木
品質保証部 品質保証1課 田幸 様

中野プラスチック工業(株)
品質保証部 品質管理課

承認	作成
代 田 幸 11.12.09 竹	品 管 11.12.09 山 川

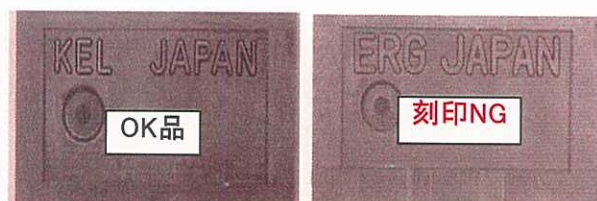
ベースタイプ5B-F刻印違い不具合について

1、不具合内容

株式会社鈴木様得意先にて刻印違い不具合が発見された。

対象品番 品名 : ベースタイプ5B-F
図番 : VB0005000F

発生ロット : G11.11.04-1-A-01~02
: G11.11.05-1-A-01~05
: G11.11.06-1-A-01~04
: G11.11.12-1-A-01~03
: G11.11.13-1-A-01~05



発生数 : 2011年11月納入分全て
: 19リール 61,760個

2、現品処置

鈴木様返却品 : 19リール 59,346個

代替品納入日・数量

: 2011年12月2日 18,570個
: 2011年12月5日 7,480個
: 2011年12月8日 17,500個

2011年12月8日現在 合計 43,550個納入済み
代替残 18,210個は 12月13日迄に完納予定

3、発生要因・原因

発生要因は以下が考えられる

- : ①量産扱いになっていなかった
- : ②刻印確認していなかった
- : ③チェンジング組み換え手順書を見ていなかった

ステップ1	ステップ2	ステップ3	ステップ4	ステップ5
発生原因で量産扱いになっていない	成形現場作業への指導がされていなかった	成形現場作業が決まっていなかった	7-7成形は不慣れで出来る人が限られていた	技術担当任せになっていた
刻印確認していなかった	チェンジングがされていると思っていた	チェンジングは口答で金型修理部門(山田)に依頼してあった	技術部担当者は通常のルールは理解していたが多忙な為、口答連絡になってしまった	
組替え手順書を見ていなかった	手順書が金型修理部門にきていなかった	技術部担当者が渡していなかった	御社より手順書が配布されていた事を忘れていた	

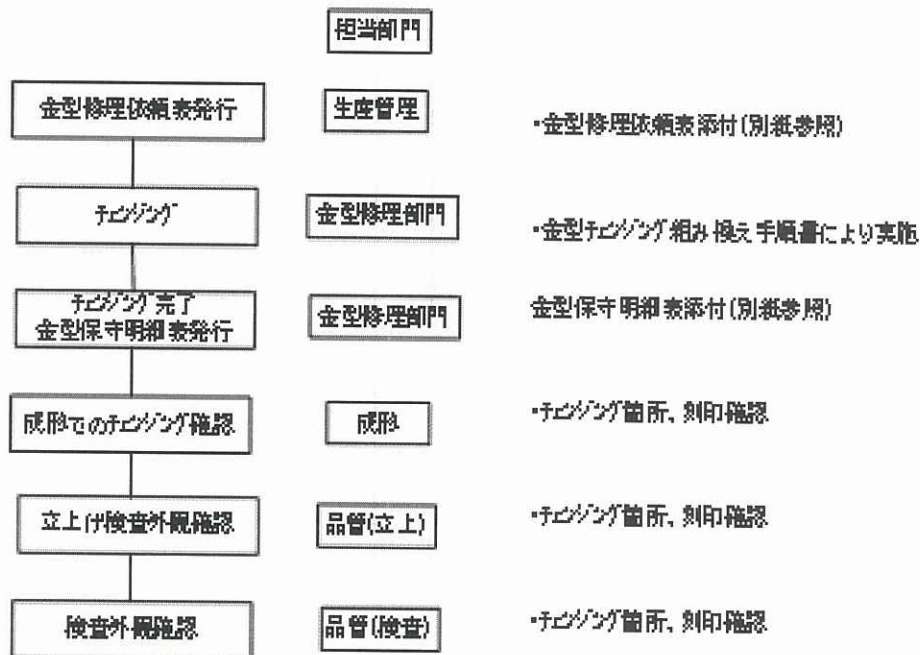
なぜなぜ分析から解ったこと

- ・7-7成形に不慣れであった為、技術部担当者任せになっていた。
- ・チェンジング実施時のルールは理解していたが、多忙であった為、口答連絡になってしまった。
- ・金型修理部門への、チェンジング組み換え手順書の配布を忘れてしまった。

4、発生対策

- ・今後の生産品については、製造部に移行して、通常のルール(下記参照)で生産を行います。
2011年12月1日 生産品より実施

チェンジングフロー図



- ・金型チェンジング組み換え手順書を金型修理(モンテ)部門に配布致しました。
2011年12月2日実施済み

- ・現品を用いて、刻印表示について成形作業員への指導を実施致しました。
2011年12月2日実施済み

- ・ワンポイント標準を作成し、成形作業員への再指導を実施致しました。
2011年12月8日実施済み (流出対策「ワンポイント標準」成形課欄参照)

5、流出要因・原因

流出要因は以下が考えられる

： ①検査基準書の中で確認項目となっていたが見落としていた

ステップ1	ステップ2	ステップ3	ステップ4	ステップ5
確認項目があった が見落としていた	検査基準書を見ていなかった	外観不良に対しては、記憶で 検査していた	過去の不具合事例(ジョー金 具割れ)だけを主に検査してい た	不具合事例だけを検査す れば、問題無いと判断し ていた

なぜなぜ分析から解ったこと

検査員は今までの不具合事例だけを検査すれば、問題ないと判断し検査を行っていた。
技術者からの教育も、書面だけの説明で現物での教育がなかった。

6、流出対策

・現物を用いて刻印表示について検査者への指導を実施致しました
2011年12月2日実施済み

・ワンプoint標準を作成し成形者、検査者への再指導・教育を実施致しました。
2011年12月8日実施済み

(ワンプoint標準は成形現場、検査に掲示致します)

ワンプoint標準

発行所：株式会社 鈴木
発行日：2011年12月8日
発行部：品質保証部

納入会社：株式会社 鈴木
品名：KDS94-2' A'-X947' 5B-F
図番：VB000500**

製品コードNo.：55593・55594・55595
内容：刻印確認

刻印間違いクレーム発生！！

発生日：2011年12月1日
品名：KDS94-2' A'-X947' 5B-F
発生部：111104・111105・111106・111112・111113
発生数：61,760個（全数刻印間違いで生産・出荷）

刻印確認を必ず実施し再発防止のこと！！

製品コード：55593 製品コード：55594 製品コード：55595

品名：KDS94-2' A'-X947' 5B-F 品名：KDS94-2' A'-X947' 5B-F 品名：KDS94-2' A'-X947' 5B-F
図番：VB0005000F 図番：VB0005001F 図番：VB00050020
刻印：KEL JAPAN 刻印：ERG JAPAN 刻印：INTERSWITCH JAPAN

* Cav. 97~98 全型番確認すること！！

※ 刻印確認結果を製品出荷検査成績表の項目⑫に実際の表示内容(KEL JAPAN等)を記載致します。

検査課

指月/日	12/8	/	/	/	/
誰が	鈴木				
誰に	小林 中島 木村 望月 小池				
導	矢野 関取 林 本鋪				

成形課

指月/日	12/8	/	/	/	/
誰が	鈴木				
誰に	小林 小島 徳武 丸山 沢田				
導	石橋 加山 杉井 小坂 佐田				

・製品検査基準書寸法項目に、刻印部測定を追加し、測定値を社内管理致します。
製品検査基準書2011年12月7日改訂（添付「製品検査基準書」参照）

・刻印確認結果を製品出荷検査成績表の項目⑫に実際の表示内容(KEL JAPAN等)を記載致します。
製品出荷検査成績表改訂((株)鈴木様)配布後実施

-以上-

金型修理依頼表

設変 修理 改造 治工具

発行年月日

修理 No.	課・チーム名	決 裁	発行者
	硬 可		

持 込 日	指 定 納 期

金 型	技 術	営 業	製 造

品CO	品名	金型 No.	
注先	図番		
件 名	修理費用 <input type="checkbox"/> 請求する <input type="checkbox"/> 請求しない		
事故原因	次回成形予定		オーダー
			未
	成形中	—	完

外注先
納 期

指示事項

修理担当者
完了日
年 月 日

発行者 → 製造部内 → 営業部 → 技・開部 → 金型修理 → 業務課又は発行課

※ この用紙と修正前・修正後サンプルは完了後1年間保管 担当：金型修理 NR-5601
中野プラスチック工業(株)

金型保守明細表 (工程チェックシート)

確認

発行者

回覧番号（金型保守明細が発行された場合は、立ち上げ現品表に添付回覧）

NR - 5602

①発行（修理担当者）→②判定（成形）→③確認（品管）→④確認添付（成形）

→ ⑤ 確認（最終検査）→ ⑥ 検査、加工 → ⑦ 受入検査（最終検査）→ ⑧ 入庫前検査（品質）

発行年月日
2011 年 12 月 8 日
発行番号
NP-636

ワンポイント標準

承認	作成
品証 11.12.08 寺島	品証 11.12.08 徳竹

納入会社：株式会社 鈴木
品名：KDSシリーズ ベースタイプ 5B-***
図番：VB000500**

製品コードNo.：55593・55594・55595
内 容：刻印確認

刻印間違いクレーム発生！！



誤刻印



正規刻印

発生日：2011年12月1日
品名：KDSシリーズ ベースタイプ 5B-F
発生ロット：111104・111105・111106・111112・111113
発生数：61,760個（全数刻印間違いで生産・出荷）

刻印確認を必ず実施し再発防止のこと！！

製品コード：55593



品名：KDSシリーズ ベースタイプ 5B-F
図番：VB0005000F
刻印：KEL JAPAN

製品コード：55594



品名：KDSシリーズ ベースタイプ 5B-01-F
図番：VB0005001F
刻印：ERG JAPAN

製品コード：55595



品名：KDSシリーズ ベースタイプ 5B-02
図番：VB00050020
刻印：INTERSWITCH JAPAN

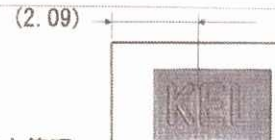
* Cav. 91~98 全型番確認すること！！

INDEX	内 容	年月日	作成	調査	承認	INDEX	内 容	年月日	作成	調査	承認
指月/日	12/8	/	/	/	/			/	/	/	/
誰が	小林										
誰に	小林	中島	木村	望月	小池						
導	矢野	関取	流	本鋪							

製品検査基準書(1/2)

台帳No.	55593-1
リストNo.	3
材質	(#)66410N 1300G (黒)

注先	品名	図番	規格	抜取方式	測定具	作業方法	担当工程
(株)鈴木	KDSシリーズ ベースタイプ 5B-F	VB0005000F					
No.	項目	点検場所	規格	抜取方式	測定具	作業方法	担当工程
1	外観	標準見本 (11.11)	製品検査基準書(2/2)参照			使用金具 (78651) KDS#410コンタクト→1個 (78652) KDS#420コンタクト→1個	共通
2	寸法①	端子位置	±0.05 0.90	0/CAV 1	工具顕微鏡		立上検査
3	②	"	±0.05 1.35	"	"		立上検査
4	③	"	±0.05 1.40	"	"		立上検査
5	④	"	±0.05 3.75	"	"		立上検査
6	⑤	"	±0.05 3.85	"	"		立上検査
7	⑥	"	±0.03 3.70	"	"		立上検査
8	⑦	"	±0.03 3.70	"	"		立上検査
9	⑧	幅	+0.03 9.98 -0	"	"		立上検査
② 10	長さ	(2.09)		"	"	(2.09) 社内管理	立上検査



CAVNo. 91 ~ 98 (8個取) 金型No. Z-1153

- 注1.) 成形日毎のデータを添付すること。
 注2.) 成形日毎のサンプル(3ショット)を添付すること。
 注3.) 異種混入しないこと。

配布日	11.11.8
配布数	3
成形	関
立上	小池
検査	小池

コードNo.	品名	図番	刻印文字
55593	KDSシリーズ ベースタイプ 5B-F	VB0005000F	KEL JAPAN
55594	KDSシリーズ ベースタイプ 5B-01-F	VB0005001F	ERG JAPAN
55595	KDSシリーズ ベースタイプ 5B-02	VB00050020	INTERSWITCH JAPAN

添付品類	添付
検査成績表	○
材料証明書	○
試験データ	○
試験サンプル	○
型番サンプル	○

この現品は、品名、図番、仕様、形状等が、図面と相違ないこと。

初版発行年月日	2011年9月8日	INDEX	年月日	変更内容	作成	調査	承認
作成	池田	調査	寺島	承認	高橋		
変更							
①	2011/9/21	クレームにより端子削れ写真追加(2)			池田	寺島	高橋
②	2011/12/7	クレームにより項目追加(1)			池田		