

立山電化工業株式会社 殿

発行日： 2014年06月16日

整理No： 45F-06-004

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。

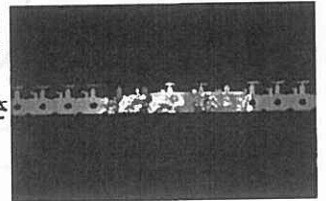
指定回答日： 2014年06月19日

承認	調査	担当
黒岩 14.6.16 映次	和田 14.6.16 哲夫	和田 14.6.16 哲夫

仕様番号	504616-8008
品名	0.35 BB CONN H=0.6 REC NAIL SSB6
金型番号	P6102
ロットNo	50423TA74-05
連絡受理日	2014/06/16 11:32:26
対象数量	30,000

不良内容

該当端子を使用時、つなぎ目が発生した為端子50cm程巻き出したところ、溶着されたつなぎ目が発見された。



返却品の処置（数量明記）

1. 確認内容

ご返却して頂きました不具合品よりつなぎ目を確認しました。

顧客様にて処置

2. 発生原因

別紙参照ください。

4. 流出原因

別紙参照ください。

3. 発生防止対策

別紙参照ください。

5. 流出防止対策

別紙参照ください。

実施日： 年 月 日

実施日： 年 月 日

在庫品仕掛品の確認

在庫品

なし。

仕掛品

なし。

標準類改訂 (有) ・ 無 (別紙参照ください。)

回答日： 2014年 6月19日

承認	調査	作成
品管 14.6.19 下村		品管 14.6.19 浜浦

対策後14.06.19.A.01~14.06.28.A.24の計5ロットについて
同不具合が無い為、有効性有りと判断致します

承認	調査	確認者
黒岩 14.9.04 映次	和田 14.9.3 哲夫	和田 14.9.3 哲夫

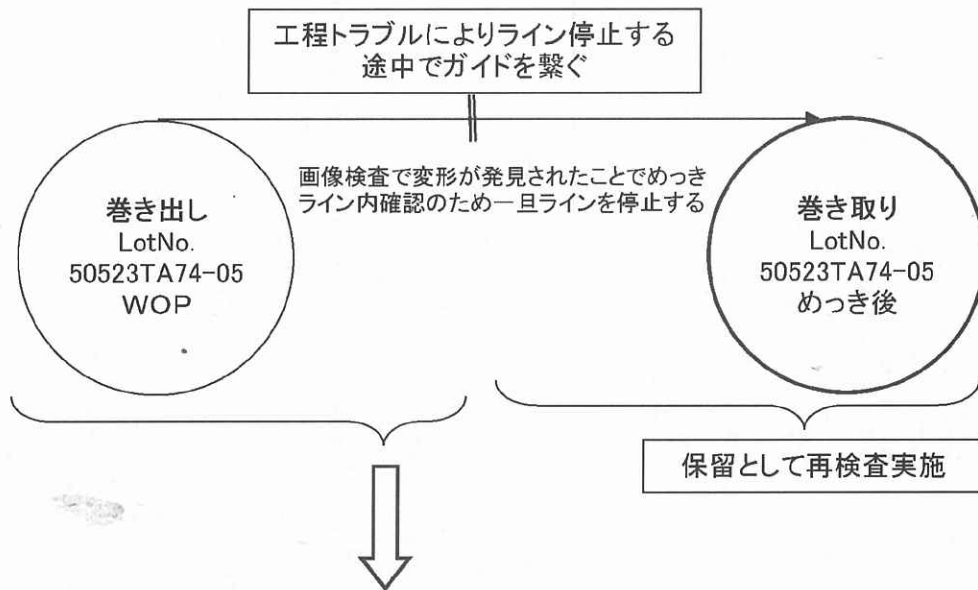
(株) 鈴木

Rev : B

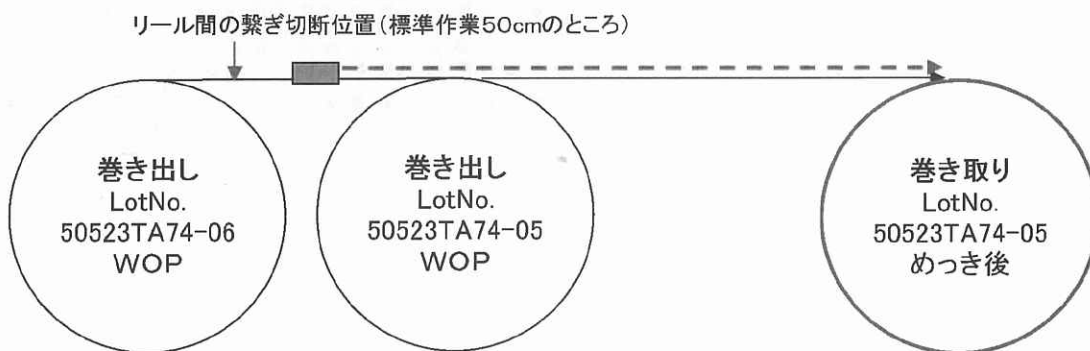
SQM-10010-4

発生原因

めっき加工時



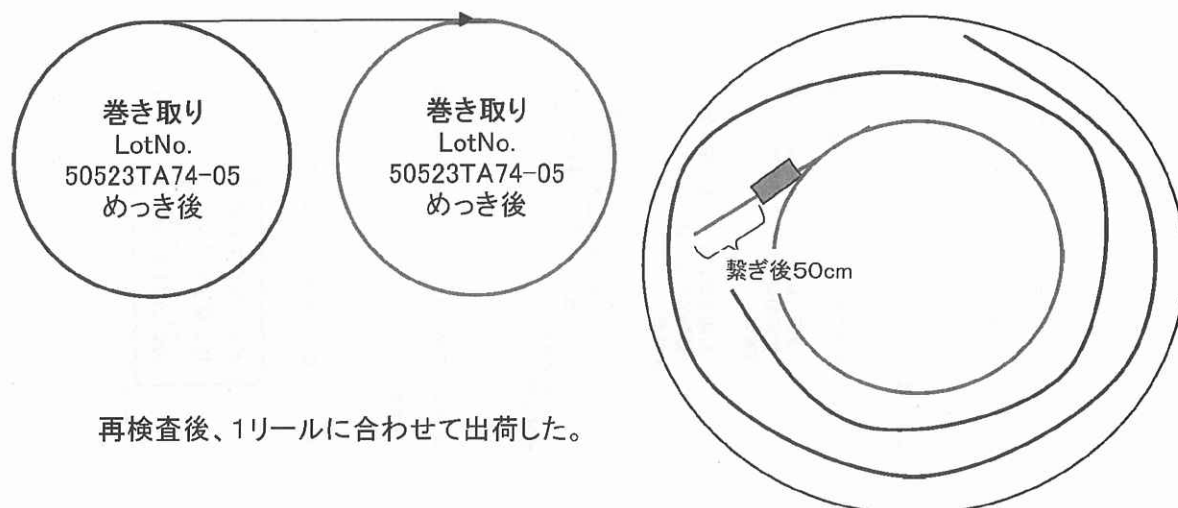
再スタート後



再スタート後、05、06を連続加工する。

05と06のリール間の繋ぎは標準作業として繋ぎ後方約50cmのところを切断し、リールに巻き取る前に取り除かなければならないが取り忘れてしまった。

出荷時の処置



配付先	要領書	文書番号(版数)	YSP-0098-07	1/4
SC 3部 (検査室、3F検査室、監視室)	異常処置要領書	制 定	2011年07月11日	承認
SP 6部 (#502、#511、選別室、 #647、#772、#776)		改訂実施	2014年06月23日	作成
		発行部門	生産部 新機製造課	関係部門(確認)
			下村	佐藤
			高部	吉本

管理外配布
将来改正があっても
通知致しません

1、目的

顧客の品質要求を満たすため、受入れ～めっき工程において異常の発生及び、発見時の処理方法を明確にすることを目的とする。

2、適用範囲

チップ・コネクタ・フープラインで異常品が発生した場合の処理業務に適用する。

3、定義

●異常品

- 通常の出来ばえとは異なるもの。良品・不良品いずれの可能性もある。
- ・工程の順序、内容、管理範囲、処理条件等を外れて処理された製品。
 - ・故障や破損状態の設備で製造された製品。
 - ・（以下のように）『いつもと違う』と感じられる工程・製品・出来ばえ。

（要因系）

- 設備の状態（音、臭い、色、動き）がいつもと違う。
- 処理液の状態（温度、色、臭い）がいつもと違う。

（結果系）

- 製品の外観がいつもと違う。
- 特性（密着性等）が規格内だがいつもと違う。

※特性検査の確認を必要とする工程異常については検査部門に連絡する。

4、関連文書、様式

Q3-YSP009801-***（チップライン）

Q3-YSP009802-***（コネクタライン）

Q3-YSP009803-***（フープライン）

要領書	異常処置要領書	YSP-0098-07	4/4
-----	---------	-------------	-----

【フープライン】

- 異常発生・発見時、発見者は下記の項目に従い明確に記入し、対象リールと工程内異常報告書を『異常品一時置場』に置く。製造課で処置を行った製品も対象とする。
 - ①検査確認依頼内容を記入する場合、製品状態・検査内容を確認に記入する。
 - ②製造課で製品の処置を行った場合、処置内容、第三者確認を行い確認者名を記入する。
 - ※ 波及範囲の想定が発見者で判断できない場合は、所属長に連絡する。
 - ※ 所属長不在時での異常発生時、リーダーが異常に対して処置を行い、判断出来ない異常に対しては、『休日及び夜勤時に於ける異常連絡要領』に基づき対応する。
 - ※ 人によるミス（製品に触れ変形させた、巻取り時での変形等）が発生した場合、連続加工を戻しとする。
- 所属長が異常品一時置場に置かれている対象リール及び本票を確認し、波及範囲の想定、不適合品処理票の起票、工程トラブル等で作製したつなぎ除去の確認及び、検査再確認依頼の『要・不要』判定を行い押印する。△07
 - ※ 所属長不在時に上記内容をリーダーで対応した場合は、再度所属長が対応内容を確認し、押印する。
 - ※ 不適合品処理票の起票判定が『要』となった場合、不適合品処理票を発行し対策を行う。

追加

<検査再確認依頼『要』の場合>

- 検査者が異常品一時置場から対象リールと本票を検査室へ運び、再確認を行う。
- 製品の処置及び波及範囲の確認内容を本票に記入し、検査担当者印を押印する。
- 品質管理課所属長が判定結果・確認押印を行い、製造課所属長 ⇒ 品質管理課責任者のルートで確認押印され、本票を製造課にて12年間保管する。
- 判定結果で『不適合』と判断された場合、不適合品処理票を発行する。（不適合品処理規定に順ずる）

<検査再確認依頼『不要』の場合>

- 製造課所属長が判定結果を行い、品質管理課所属長 ⇒ 製造課所属長 ⇒ 技術課所属長 ⇒ 品質管理課責任者のルートで確認押印され、本票を製造課にて12年間保管する。
- 判定結果で『不適合』と判断された場合、不適合品処理票を発行する。（不適合品処理規定に順ずる）

<工程内異常報告書の記入例>・・・押印箇所は、サイン可とする。

工程内異常報告書（フープ）

※異常管理に基づいて処置を行う。△05

発生日 2011 年 7 月 8 日

<製造課記入>			
顧客名	*****	製品名	50****8008
めっきロットNo.	10617TA74-10	数量	100,000
発生(発見)場所	ライン : # 774	案名 :	A、(B)
異常内容	(必要に応じて図解入りで記入) 変形 □ 画像処理で発見		
発生原因	出し側にリール回転が早く、製品が引っ張られ、アキュムローラーの突起達から製品がはずれたため、元に戻そうとした時に変形が発生した。		
①、② 製品の処置 又は 検査確認依頼内容	巻き替え状況(前・済み・ <u>なし</u>)	発見者	押印
検査確認依頼内容	内周部にささっている間紙の箇所から、最終部まで変形確認をお願いします。 製造部門で処置した場合は、最終確認者名を本票に記入する(*****)		
波及範囲の想定 及び 想定理由	発生原因より該当リールのみと想定する。		
つなぎ除去確認	前・済み(なし)	製造課 リーダー	製造課 班長
不適合品処理票 の起票	要・ <u>不要</u>	押印	押印
検査再確認依頼	要・ <u>不要</u> ※ 要の場合…検査へ。 不要の場合…山岐。		

<品質管理課(検査)記入>			
製品の処置 及び 波及範囲の確認	画像処理にて外周から間紙までを検査する。 結果、変形発見。切除する。 波及範囲は、工程内異常内容より該当リールのみと判断する。		検査担当者 押印
<判定結果>	品質管理課 所属長	製造課 所属長	技術課 所属長
<input checked="" type="checkbox"/> 出荷 <input type="checkbox"/> 不適合	押印	押印	押印

配付先	手順書	TSC-0065-04	1/2
品質管理課 2部 (検査室、第4検査室) 新湊製造課 3部 (#648、#772、#776)	フープ製品キープサンプル採取	制 定	2006年10月14日
		改訂実施 (04版)	2014年6月18日
		発行部門	品質管理課
		承認	確 認 作 成
		<div style="display: flex; justify-content: space-around;"> <div style="border: 1px solid black; border-radius: 50%; padding: 5px;">水谷</div> <div style="border: 1px solid black; border-radius: 50%; padding: 5px;">小野</div> <div style="border: 1px solid black; border-radius: 50%; padding: 5px;">山本</div> </div>	
関係部門			
<div style="border: 2px solid black; padding: 5px; text-align: center;"> 管理外配布 将来改正があっても通知致しません </div>			
		<div style="border: 1px solid black; border-radius: 50%; padding: 5px;">宮外</div>	

1.目的

フープ製品のキープサンプルの採取方法を明確にする。

2.適用範囲

フープめっき製品に適用する

3.手順

3-1 めっき加工する製品の形状に合わせた幅でキープサンプル採取用のビニール袋を作製する。

3-2 めっき前の素材サンプルを数個採取し、ビニール袋にロットNo.を記入して入れる。

3-3 めっき加工後の製品巻き取り前にてリール巻き始め、または巻き終わり（加工条件表参照）でキープサンプルを採取してビニール袋のロットNo.記入箇所に入れる。

※数量は製品形状等により品種毎に異なる。また、顧客との取り決めがある場合は必要数採取する。

※ 検査に必要な数量と保管用サンプル、顧客提出用分を考慮に入れて採取すること。

※ビニール袋にサンプルを入れるときにはキズや変形させないように慎重に取り扱うこと。

また、ビニール袋内のサンプル部分に力を加えるような取り扱いをしないこと。

3-4 リール間のつなぎ、またはリール内のつなぎ部分を切断した後、下記保管例を参考にしてビニール袋に入れる。

※リール内つなぎとは、WOPからの切れと巻き出し作業で切れを作製した場合につなぎを作製したもの。

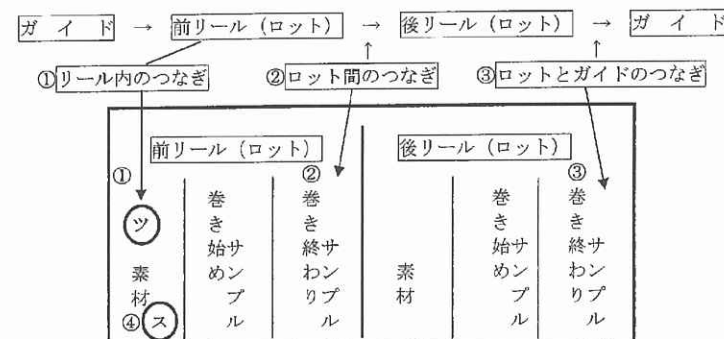
リール内につなぎのあったロットについてはビニール袋に (ツ) と記入して素材サンプルとともに入れること。

※リール内のつなぎ数が複数あった場合、 (ツ) ×つなぎ数 と記入すること。

△4 3-5 工程トラブル等によりライン停止したときのガイドとのつなぎについてはビニール袋に (ス) と記入して素材サンプルとともに入れる。

手順書	フープ製品キープサンプル採取	TSC-0065-04	2/2
-----	----------------	-------------	-----

(キープサンプル袋へのつなぎの保管の例)



①リール内のつなぎは、そのロットの素材入れに入れる。

②ロット間のつなぎは、前リール (ロット) のキープサンプルとともに入れる。

③最終ロット製品→ガイドのつなぎは最終製品のキープサンプルとともに入れる。

△4 ④ライン停止したときのガイドとのつなぎは、そのロットの素材に入れる。

配付先	手順書	TSC-0070-03		1/1
品質管理課 2 部 (検査室、第 4 検査)	フープ製品キープサンプルつなぎ確認 管理外配布 将来改正があっても通知致しません	制 定	2007 年 4 月 26 日	
		改訂実施 (03 版)	2014 年 6 月 18 日	
		発行部門	品質管理課	
		承 認	確 認	作 成
		水谷	下村	斎藤

1.目的

フープ製品のキープサンプルに採取されたつなぎ確認方法を明確にする。

2.適用範囲

フープめっき製品に適用する。

3.手順

3-1 キープサンプルの入ったビニール袋の品番、ロットNo.を確認する。

3-2 ロット毎のキープサンプルは素材サンプルとめっきサンプルが入っていることを確認する。

3-3 リール間のつなぎ（ロットとロットのつなぎ）が採取されていることを確認する。

※全てのロットに採取されていること。
△3

3-4 ビニール袋に記入されているロットで（ツ）（ス）と記入されているものはロット内に途中つなぎがあるためこの部分のつなぎが採取されていることを確認する。

△3 ※（ス）はライン停止の略（ラインストップ）

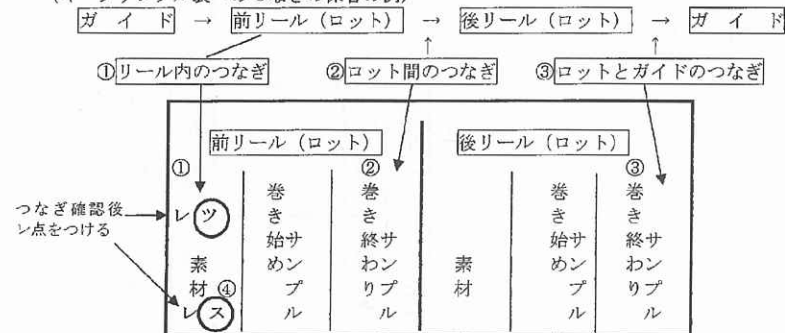
※つなぎが複数あった場合、（ツ）×つなぎ数 が記入されているので採取個数を確認すること。
△3

3-5 （ツ）（ス）のつなぎ確認後、（ツ）（ス）横にレ点をつけて確認した結果とする。

※つなぎの採取確認はキープサンプルの他の検査実施前に行うものとし、他の検査と同時に確認しないこと。

※キープサンプル、またはつなぎ箇所の採取がない場合、めっき作業への確認と該当リールの確認を実施すること。

（キープサンプル袋へのつなぎの保管の例）



①リール内のつなぎは、そのロットの素材入れに入っている。

②ロット間のつなぎは、前リール（ロット）のキープサンプルとともに入っている。

③最終ロット製品→ガイドのつなぎは最終製品のキープサンプルとともに入っている。

△3 ④ライン停止したときのガイドとのつなぎは、そのロットの素材入れに入っている。