

FCM株式会社 殿

発行日： 2015年1月29日

整理No： 6004471,6004472

## 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： 2015年2月6日

承認	調査	担当
近藤	佐竹	影山
15.01.29	15.01.29	15.01.29

仕様番号 PMMR8731-11

品名 F TYPE C-R端子

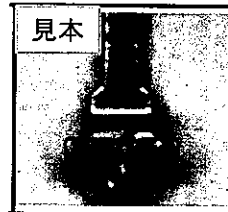
金型番号 P5882

ロットNo 15.01.19.7.0001-0009  
15.01.19.8.0001-0009

連絡受理日 2015/1/28

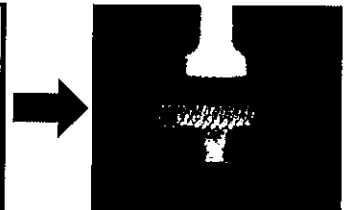
対象数量 1,097,100

不良内容 レーザーによる焦げ



見本

NG



見本と同等レベルの為、NG

## 1. 確認内容

弊社条件設定幅内での加工にて加工しております。

返却品の処置（数量明記）

廃棄

## 2. 発生原因

・Au残渣をクリアするためパワーを上げるとレーザー加工の周辺が焼けます。残渣規格をクリアするにはパワーを上げざるを得ず、設定されている加工条件幅での加工を実施しているものの、プレスロットのばらつきなどで焼けが顕著になったものと考えられます。

## 4. 流出原因

・写真での限度見本のため、判断が曖昧となってしまった。  
・加工毎のばらつきの中で、判断が徐々に甘くなってしまった。

## 3. 発生防止対策

・村田様との残渣測定の整合性実施と  
それをもとに、加工条件の再設定をする。  
・現物限度見本による加工スタート判断

## 5. 流出防止対策

・現物限度見本を元にサンプル検査の実施  
・画像検査カメラの画素UPによる検査の実施

実施日： 2015年 2月 13日

実施日： 2015年 2月 10日

在庫品仕掛品の確認

在庫品 0 仕掛品 0

回答日： 2015年 2月 5日

標準類改訂 有・無 ( )

承認 調査 作成

田口

作道

承認 調査 確認者

(株) 鈴木

Rev : B

SQM-10010-4