

FCM(株)

殿

発行日 : 2015年05月29日

整理No : 46F-05-017

## 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06月05日

承認

調査

担当



仕様番号 70 5859 999 12X XXX S (5859-367°ラガナク)

不良内容

品名 5859-36 PARTS PLUG ANCHOR PLATE (H=0.9)

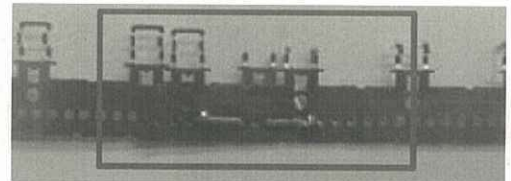
めっきつなぎ混入

金型番号 P6185

ロットNo 15.05.04.1.T.0109  
めっきロット 5/10 737A

連絡受理日 2015/05/29 09:38:13

対象数量 1リール



1. 確認内容

別紙参照

返却品の処置 (数量明記)

返却品なし

2. 発生原因

別紙参照

4. 流出原因

別紙参照

3. 発生防止対策

別紙参照

5. 流出防止対策

別紙参照

実施日 : 2015年 6月 11日

実施日 : 2015年 6月 11日

在庫品仕掛品の確認

在庫品

仕掛品

0

0

回答日 : 2015年 6月 12日

承認

調査

作成

堀田

田口

標準類改訂 有 - (無) ( )

承認

調査

確認者

対策後、15.06.11.1.U.0229-0240~15.07.08.1.W.0001-0012の  
計5ロットにおいて同不具合なしの為、有効性有りと判断致します。

(株) 鈴木

Rev : B

SQM-10010-4

(株) 鈴木 記入

協力工場 是正処置 記入

(株) 鈴木 確認

株式会社鈴木

品質保証 2 課 近藤 様

70 5859 999 122 XXX S つなぎ巻き込みの件


2015 年 6 月 12 日

F C M株式会社

〒939- 2366

富山県富山市八尾町保内二丁目 3 番 6 号

TEL : 076-455-2424 FAX : 076-455-2423

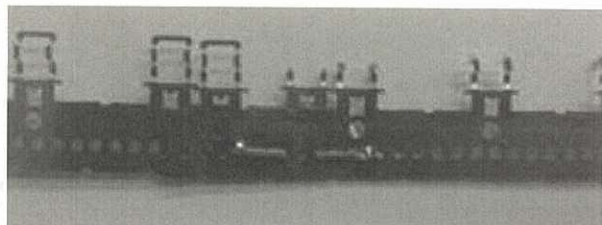
検印			作成
			

## I. 不適合内容

製品名:70 5859 999 120 XXX S(プラグ 36P 金具)

めっき仕様:下地Ni、上地Au部分 レーザー禁制帯仕様

- ・対象プレスロット:15.05.04.1.T.0109
- ・めっきロット:5月10日 737-A
- ・不具合内容:つなぎ混入(外周側)



## II. 調査

### (1) 工程履歴確認

画像検査機では、つなぎ通過により変形もピッチずれも検査しており、今回のつなぎ部は画像検査にて確実に検知できるものです。

最終画像検査の実施履歴(画像報告書)を確認したところ、途中つなぎが存在した記録も、つなぎ除去記録も報告書には記載されておりませんでした。

対象リールの画像報告書の記載内容を確認したところ、出荷数量と、訂正数量を別々の作業者が記載しており、一連の作業に複数の作業者が携わっていました。

## III. 原因

### (1) 発生原因

現行の作業において、以下①、②が原因でつなぎを巻き込んでしまったものと考えます。

①画像検査工程は封孔処理工程と一緒にされており、端末をつなぎ作業者とつなぎを切除する作業者が同一作業者ではないため、つなぎの存在がわからない。

②つなぎを切り取る一連の作業に対して、複数の作業者が携わる可能性があり、どこまで作業されているかわからない。

### (2) 流出原因

画像検査報告書につなぎの履歴がない為、出荷検印時のチェックでも確認できませんでした。

## IV. 対策

### (1) 発生対策

口頭指示されている作業内容を明文化し作業指示書として発行及び作業の徹底をします。

作業指示発行:6月10日

途中つなぎが工程内にあることわかるよう画像機モニターに表示を設置し、取り忘れ防止します。

実施日:6月11日より



(画像検査モニターに表示設置)

### (2) 流出対策

現行実施している作業報告書の確認を継続し流出防止とします。



## V. 効果の確認

作業が確実に実施されていること、工程パトロールにて定期的に確認し定着されているかどうかにより効果確認を実施します。

御社に多大なご迷惑をお掛けする事になりました事を深くお詫び申し上げます。  
今後、再発防止に、より一層の努力をして参りますので、変わらぬご協力とご指導の程、  
宜しくお願い致します。

以上

# 条件指示書連絡書 (条件変更・試作・量産・社内検討・設備変更・その他 (      ) )

顧客	(株)鈴木	指示書番号	'15-06-02		承認	発行	田口	
		作成:	'15年 6月 10日					
品名	70 5859 120 829S 70 5859 122 829S(40P)	条件書No.						
設備	画像検査	数量						
目的	画像工程での製品切断箇所のつなぎ方法及び切除方法に関する作業指示							
条件指示内容	<p>目的: つなぎ部巻き込み防止の為、作業方法を指示する。</p> <p>作業方法</p> <p><u>作業①</u> 材料切れ部 (投入前の途中つなぎ含む) は両端を密着させ、キャリア部をホチキスにて止める。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・止め箇所は1箇所のみとする</li> <li>・つなぎ部が画像検査にて確実に検出できるよう1ピッチ分の端子を取る</li> </ul> <p><u>作業②</u> 画像検査にて検出した箇所がつなぎ部であることを必ず目視にて確認する (画像検査機のモニタはキャリア部が見られない為目視確認をする)</p> <p><u>作業③</u> つなぎ部であることを確認した後、検査カウント数を報告書に記入する。</p> <p><u>作業④</u> 画像機出口部分をカットする。</p> <p>カットした製品側につなぎがないことを確認する。</p> <p><u>作業⑤</u> 画像機に残っているつなぎ部分を手動で引っ張り、つなぎ部が画像機部分から排出されたことを確認し後端部をカットする。</p> <p><u>作業⑥</u> カットしたつなぎ部のホチキスで止まっている箇所を画像検査報告書に貼り付ける。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・貼り付け者はロットNoの記入し、押印 or サインする。</li> <li>・ロットNoはつなぎ後方側のNoを記入する。</li> </ul> <p>※作業②～⑥は一連の作業として、途中で他の作業を実施せず、また、必ず一人で行うこと。</p> <p>※5リール毎につなぎ処理含め、報告書への記入が確実に行われていることを確認押印 or サインする。</p>							
	<p>回覧ルート      条件書作成依頼(印) → 内容確認 F長(印) → 承認(印) → 品証(印)</p>							
標準書作成 (改訂含む)		条件書発行・改定日		条件書発行	追番	スピード		
<input type="checkbox"/> 必要か <input type="checkbox"/> 否か ※緊急の場合、コピーを品質保証部へ※		年      月      日			AS400 入力	AS400 入力		



No. 5000050N

729A	730A	731A	732A	733	734	735	736A	737A
------	------	------	------	-----	-----	-----	------	------

② 両サンブル貼付（貼り付け量が足りない場合は、めっき用貼り付け台紙を使用する事）

機像處理機 (6) 号機 (7) 号機 / めっき (7) 号機

客先	榎節木	品名	70 5859 999 120 829S #	条件書番号	T-4915
----	-----	----	------------------------	-------	--------

検査日	シ-ガー ロット	プレス ロット	カウンタ数	ツナギ 切	ツナギ 確認者	カウント合計 (x / )	出荷数量	訂正数量 (32000)	確認事項 担当者	備考 (再立上げ検査者の押印 ・ 誤作エック者の押印)
5/12	729A	15.05.01M 0089	18374	切	FCM 湖本	26804	26800	5200	FCM 湖本	
/	730A	0090	29174	切			29100	2900	FCM 湖本	
/	731A	0091	3847	切	FCM 湖本	28019	28000	4000	FCM 湖本	
/	732A	0092	30829	切			30800	1200	FCM 湖本	
/	733A	0093	28169	切			28100	2900	FCM 湖本	
/	734A	0094	28858	切			28800	3200	FCM 湖本	
/	735	0095	28340	切			28300	7000	取本	
/	736	6096	4068	切	FCM 湖本	29121	29100	2900	FCM 湖本	
5/13	737A	15.05.04J5 0109	25857	切			25800	6200	"	
/	738A	0110	29801	切			29800	2200	取本	1800

参考項目: ①「カード」(PPT-321-00)『製品10項目指差し確認』方法  
 ①重量 ②ツナギ数 ③合格印 ④リール窓からのみ出し  
 ⑤合紙のねじれ・曲がり・ヨレ ⑥製品先端部押え作業の姿勢取り  
 ⑦ゆきまき ⑧リール内の製品排出し

正数合計( ) = パ( ) + Au( ) + 不( ) + 連( )

[illegible]