

JX金属プレシジョンテクノロジー 殿

発行日： 2015年10月28日

整理No： 47F-10-014

## 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11月02日

承認	調査	担当
黒岩 15.10.28 映次	黒岩 15.10.28 映次	黒岩 15.10.28 映次

仕様番号 56-110-758-01

品名 OTL FNE1

金型番号 P4146

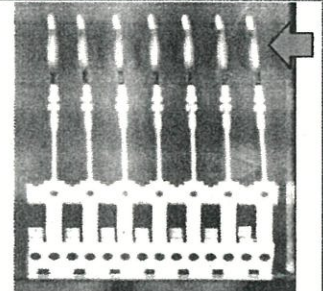
ロットNo 15.09.25.1.M.0001

連絡受理日 2015/10/28 10:18:47

対象数量 28,900

不良内容

客先組立工程にて、端子の変形(倒れ)が検出されました。



## 1. 確認内容

生産履歴の確認結果、対象ロットは生産開始時のリールでした(別紙1)。返却リールの確認結果、巻き終りから8m連続で変形しており、それ以外、巻き芯まで正常な状態でした(別紙2)。画像検査機にて変形を検証した結果、変形は検出可能でしたので、発生工程は巻き取り工程に特定できました(別紙3)。担当者への聞き取り結果、生産開始時には巻き取り機案内ローラーを調整する場合があるとの証言が得られました。

返却品の処置(数量明記)

画像検証で使用した為仕損とさせていただきます

## 2. 発生原因

巻き取り機の前に案内ローラー(ツバ付き)を使用しております。巻き始め時は、製品が案内ローラーの中央を搬送しておりましたが、巻き取り量が増え、巻き外周に(巻き太って)いくほど、製品が案内ローラーを通過する位置が変わって案内ローラーの端を搬送する状態になりました。その際、端子が案内ローラーのツバに接触して変形したと考えられます。(別紙4)

## 4. 流出原因

巻き取り機案内ローラーのツバに接触して変形したと考えられますが、リール間のつなぎをカットする際に製品を手で添える為、搬送位置が変わり接触変形が解消されて変形発生に気がつきませんでした。

## 3. 発生防止対策

搬送位置が変わっていきますので、巻き取り機案内ローラーの位置を予め調節して搬送する事に致します。その方法は、コーションプレートに示して現場へ展開します。

## 5. 流出防止対策

発生対策の実施を確認します。品質保証課で、次回生産分から受注3回分について確認致します。

実施日：2015年 11月 3日

実施日：2015年 11月 3日

在庫品仕掛品の確認

在庫品 0

仕掛品 0

回答日： 2015年 11月 5日

承認	調査	作成
工場長代理 15.11.05 坂島	品証 15.11.05 原	品証 15.11.05 田村

標準類改訂 有・無 ( )

対策後、15.11.23、1.0.0001~16.02.23、1.0.0010の  
計5ロットにおいて 同不具合はない為、有効性あり  
と判断します。

承認	調査	確認者
黒岩 15.11.05 映次	黒岩 16.2.28 映次	黒岩 16.2.28 映次

(株) 鈴木

Rev : B

SQM-10010-4 未