

株式会社ユウワ 御中

【品質情報(是正依頼書)発行No;17-013】 添付資料

ASA F53C8 巻き異常による変形発生について

2018年06月06日

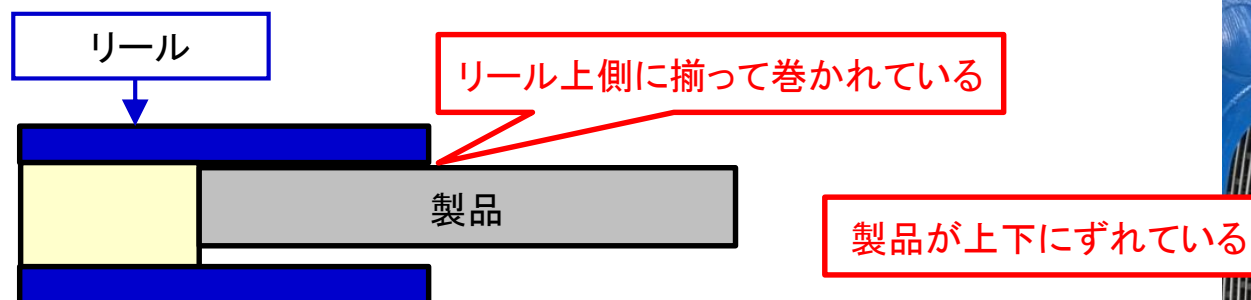
大和電機工業(株) 松本事業所

承認	確認	作成
		

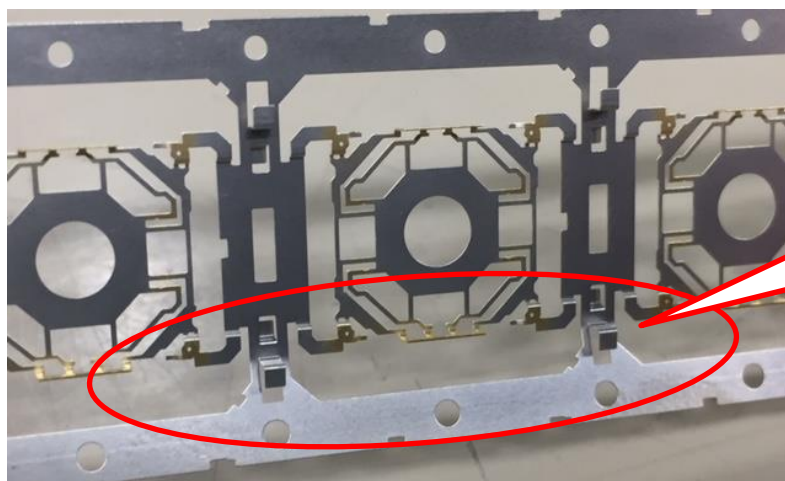
## 1. 不具合内容と工程フロー

機種 : TERMINAL ASA F53C8

内容 : 製品を引き出した際に引っ掛けによる変形が発生している。  
製品を確認すると、リールの上側に製品が揃って巻かれている状態であり、  
一部に製品が上下にずれている箇所も発生している。



<変形状態>

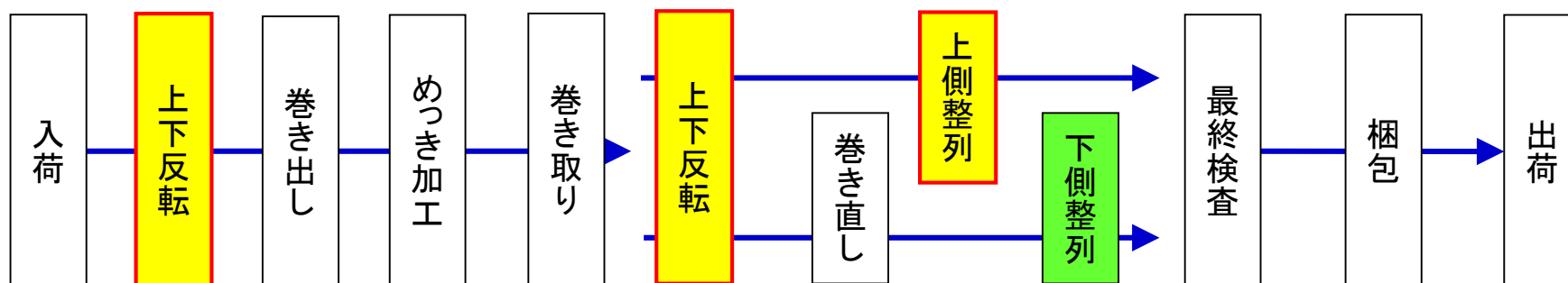


製品プロテクター付近で折れが発生。  
プロテクターが変形している箇所もあります。

## 2. 工程フロー

工程フロー：

対象製品の入荷～出荷までの工程は下図の通りです。



- ①めっき治具の制約により加工前に上下反転して加工を行っております。
- ②巻き取り後再度反転させて出荷巻き方向に合わせております。
- ③アウトラインで巻き直し検査を行った製品は、下側に揃って巻かれています。

<めっき巻き取り後反転前>



リール下側に  
揃って巻かれ  
ている

<めっき巻き取り後反転後>



反転して上側に  
巻かれている

### 3. 原因/対策

#### 【発生原因】

めっき治具の制約により加工前に反転し、加工後に再度反転して出荷していた為、輸送の振動等により製品が下側に落ちる箇所が発生し、引き出す際に潰されて変形が発生したと考えます。

#### 【発生対策】

めっき治具を見直し、製品を反転しない状態で加工・出荷する様に致します。(2018年5月28日済)

#### 【流出原因】

加工後に反転しリール上側に整列している状態が通常にある事から、合格と判断していました。

#### 【流出対策】

下側に整列して巻かれている状態を合格とし、上側に整列している製品があった場合は巻き直し後に再検査を行って流動する事を検査規格書に追記し指導致しました。(2018年6月6日済)

#### <規格書追記内容>

