

図番: FXMT-R 0.15 G-1

中澤製作所 様

発行日: 2011年7月15日

不具合管理No. 43F-7-014

LOT. 00544037 手前 001

## 協力工場 不良品連絡書

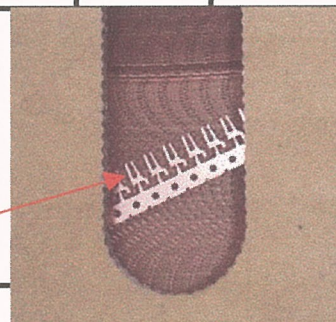
(株) 鈴木 記 入

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: 2011年7月26日

承認	調査	担当
駒津 '11.7.15	佐竹 '11.7.15	和田 '11.7.15

図番	FXMT-R0.15G-1
品名	FXMコネクタコンタクトB
ロットNo	00544037-1
発生日	-
不良数量	200,000
不良率	-

巻き不具合  
製品飛び出し

処置 返却

協力工場 是正処置 記入

## 1. 確認内容

返却されたリールを確認した所製品飛び出しが有る事を確認致しました。又、巻き直しを実施した所つなぎ部の巻き始めがリール下面にはけ出していた事が確認出来ました。

## 返却品の処置 (数量明記)

リール内の製品を巻き直し不具合箇所18pinを除去致しました。  
200,000pで再納致しました。

## 2. 発生原因

つなぎの巻き始めにリールの窓に引掛っているのに気が付かず、その為巻き取られてしまった為、層間紙で折らねてはいる下面に折れ込んでしまい発生したと考えます。

## 4. 流出原因

リール下面下の折れ込みが有った為、表面より確認出来なかった為、流出させてしまいました。又、つなぎ巻き始めにきちんと層間紙に巻き込まれているかの確認もしていなかった為、流出させてしまいました。

## 3. 発生防止対策

返却されたリールの状態を作業者に確認して頂き、巻き始めには特に注意をしリール内も目視にて確認(きちんと巻き込まれているか)する様、指示致しました。  
実施日: 2011.7.21

## 5. 流出防止対策

リール巻き始め及びつなぎ部の巻き終り、始めはリール内を目視確認し、層間紙にきちんと納まっているか確認をする様に致します。又、ケース収納時にリール下面も視察し(つなぎ有リールのみ)流出させない様に致します。実施日: 2011.7.21

## 在庫品仕掛品の確認

在庫品

仕掛品

0 p

0 p

標準類改訂 有・(無) ( )

回答日: 2011.7.22

承認	調査	作成

(株) 鈴木 認

対策後、00572582.0001 ~ 00610386.0005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



整理 No.	NQC-006	名 称	リール製品巻取り作業手順書	日付	2011.07.22	承認	作成
				版数	2版	中澤	中沢

## 1. 目的

リール製品の巻取りを確実に行う為に、手順を示し、誤梱包を防ぐ事を目的とする。

## 3. 作業手順

No.	方 法	作 業 写 真
1	<b>梱包資材の準備</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>①リール仕様書の確認を行い必要な資材を把握する</li> <li>②外箱・リールを必要数用意する ※ロットの大きい物は加工出来る数を用意する</li> <li>③層間紙を必要分用意する ※使い掛けの物は巾を実測して確認する事</li> <li>④クラフトボールをリールの数分のみ用意する ※1リール当り2本使いの為数量注意！</li> <li>⑤プリセットカウンターをセットする（生産開始時） ※サンプリング数を考慮して加算しておく事</li> </ul> <p>【クラフトボール入れ忘れの不具合発生！！ 用意する際には必ず必要分のみを・・・】</p>	
2	<b>リールのセット</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>※リールにより表裏が有る物が有ります（注意）</li> <li>※層間紙は2～3周巻き取っておく</li> <li>※リール変形防止の為、1本づつ取り出すこと</li> </ul> <p>【内周にミナフォームを入れる物に付いては入れ忘れに注意の事！！】</p>	
3	<b>製品巻取り</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>・巻き込む際は、変形防止に注意する事！！</li> </ul>	<p>『客先で使用する際に、繰ての端子が使用できる様S・Eのカット部は変形の無い様に！！』</p> <p>つなぎ部巻き始めにリールの窓から下面にはみ出し巻き不具合発生！！ 巻き始めは5°位中に入る様巻き込む事！又継ぎ有リールは窓から上下を確認し正常に巻き込まれているかを確認する事！</p>
4	<b>製品巻き終わり処理</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>① カット位置で製品を切断する ※端子の変形に注意する事</li> <li>② サンプリングを実施する ※サンプリングに付いては外観検査手順参照</li> <li>③ 製品を差込んでから層間紙を2～3周巻取る</li> <li>④ フィラメントテープで層間紙末端を留める ※留める位置は仕様書による ※層間紙はリールの縁に掛からない様に注意の事</li> <li>⑤ 4方向テープ留めをする</li> <li>⑥ 現品票を貼る ※継ぎ表示“0” or “1” を記入忘れ注意の事！</li> <li>⑦ 巻取り機より降ろす ※自重でリールが変形（折れ曲り等）するので取扱い注意！</li> </ul>	 <p>現品票の継ぎ表示と実際のリールが相違していた不具合発生！！ 注意の事</p>
5	<b>外箱梱包処理</b> <p>【箱がきつめなのでリールをまとめて入れる】 【リールが定数入ったら外箱にラベルを貼る】 【パレット使用の事】</p>	 <p>フチに掛からない様に！</p>