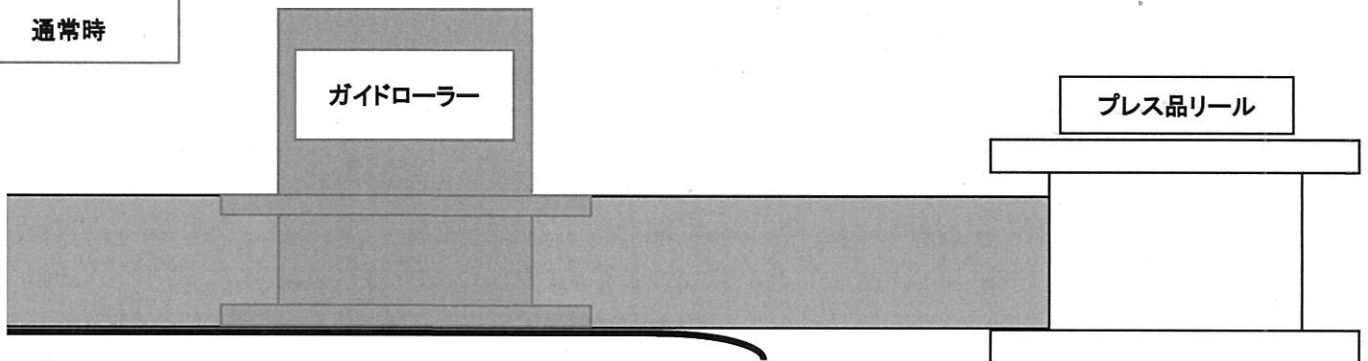


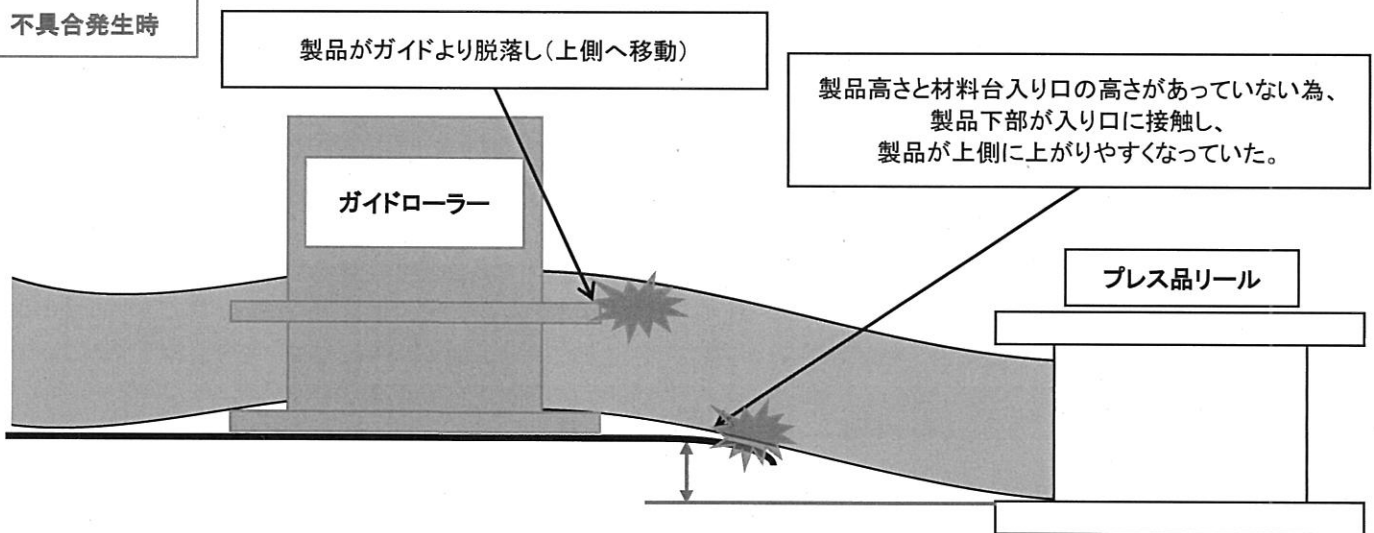
(株) 鈴木 記 入	FCM(株) 殿		発行日： 2017年05月19日													
			整理No： 48F-05-006													
	<b>協力工場 不良品連絡書</b>															
	再発防止のため対策を記入の上、指定回答日までに原本を提出して下さい。		<table border="1"> <tr> <th>承認</th> <th>調査</th> <th>担当</th> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">佐竹 17.5.20 由浩</td> <td style="text-align: center;">和田 17.5.19 哲夫</td> <td style="text-align: center;">和田 17.5.19 哲夫</td> </tr> </table>		承認	調査	担当	佐竹 17.5.20 由浩	和田 17.5.19 哲夫	和田 17.5.19 哲夫						
	承認	調査	担当													
佐竹 17.5.20 由浩	和田 17.5.19 哲夫	和田 17.5.19 哲夫														
指定回答日： 2017年05月26日																
<table border="1"> <tr> <td>仕様番号</td> <td>70 5857 999 125 XXX S (プラグ48Pカナグ)</td> </tr> <tr> <td>品名</td> <td>5857-48 PARTS PLUG ANCHOR PLATE (H=0.7)</td> </tr> <tr> <td>金型番号</td> <td>P6404</td> </tr> <tr> <td>ロットNo</td> <td>17.03.18.1.C.0073-0087 17.03.19.1.C.0088-0105</td> </tr> <tr> <td>連絡受理日</td> <td>2017/05/19</td> </tr> <tr> <td>対象数量</td> <td>963,600個</td> </tr> </table>		仕様番号	70 5857 999 125 XXX S (プラグ48Pカナグ)	品名	5857-48 PARTS PLUG ANCHOR PLATE (H=0.7)	金型番号	P6404	ロットNo	17.03.18.1.C.0073-0087 17.03.19.1.C.0088-0105	連絡受理日	2017/05/19	対象数量	963,600個	不良内容 切り曲げ部変形 対象リールを半分程度使用したところで成形後の画像でNGが多発。確認したところ、金具とコンタクトのかしめ異常が発生。 		
仕様番号	70 5857 999 125 XXX S (プラグ48Pカナグ)															
品名	5857-48 PARTS PLUG ANCHOR PLATE (H=0.7)															
金型番号	P6404															
ロットNo	17.03.18.1.C.0073-0087 17.03.19.1.C.0088-0105															
連絡受理日	2017/05/19															
対象数量	963,600個															
協力工場 記 入	1. 確認内容		返却品の処置 (数量明記)													
	弊社で保管している当該ロットを確認した所、切り曲げ部変形を確認した。また、変形はめっき加工後のサンプルからであり、連続加工している当該ロット以外からは変形は確認されていない。															
	2. 発生原因		4. 流出原因													
	ガイドローラーで製品の通り道を矯正しているが、製品がガイドローラーから脱離し、切り曲げ部がガイドローラーに強く当たり変形した。製品切替時にプレス品を設置する台の高さ調整を間違え、製品が浮き上がりやすい状態で加工を行っていた。(別紙参考図参照)		切り曲げ部に対する変形有無の確認は立ち上げ時の1Rのみであった。今回の変形はランダムで発生した為、変形を発見する事ができなかった。													
	3. 発生防止対策		5. 流出防止対策													
プレス品を設置する台に使用する高さ調整ジグを24mmと28mmとし、立ち上げ前に使用したジグを記録する事で高さ調整間違いを防止致します。(別紙条件書参照) ガイドローラーの上部にガイドを取り付け、製品がガイドローラーから脱離する事を防止致します。(別紙参考図参照) 実施日： 2017 年 5 月 26 日		発生対策をもって流出対策とさせていただきます。 尚、切り曲げ部に対する変形有無の確認をリール毎に実施する事に变更致します。(別紙条件書参照) 実施日： 2017 年 5 月 26 日														
在庫品仕掛品の確認		回答日： 2017 年 5 月 26 日														
在庫品 仕掛品		承認 調査 作成														
70 5858 999 125 829SIに水平展開。		<table border="1"> <tr> <td style="text-align: center;">田口</td> <td style="text-align: center;">前田 華寛</td> <td style="text-align: center;">前田 華寛</td> </tr> </table>			田口	前田 華寛	前田 華寛									
田口	前田 華寛	前田 華寛														
標準類改訂 (有) ・ 無 ( TF鈴木-032-03 )		承認 調査 確認者														
対策後 17.05.26.1.D.0008 ~ 17.06.02.1.G.0018 の計5ロットに おいて、同不具合が無い為、有効性有りと判断を致し可。		<table border="1"> <tr> <td style="text-align: center;">黒岩 17.7.11 映次</td> <td style="text-align: center;">和田 17.7.11 哲夫</td> <td style="text-align: center;">和田 17.7.11 哲夫</td> </tr> </table>			黒岩 17.7.11 映次	和田 17.7.11 哲夫	和田 17.7.11 哲夫									
黒岩 17.7.11 映次	和田 17.7.11 哲夫	和田 17.7.11 哲夫														

## 発生原因

通常時

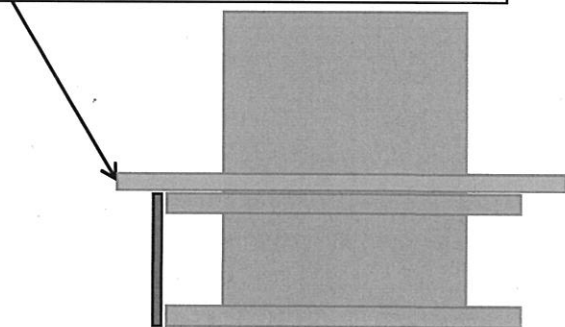


不具合発生時



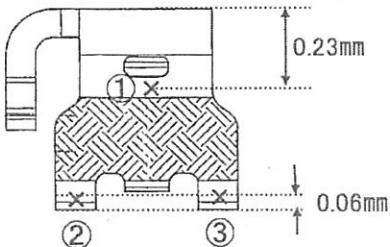
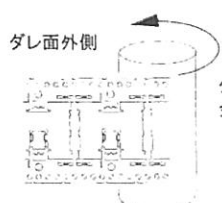
## 発生対策

ガイド上部のツバが広い物を設置、製品が脱落(上側へ移動)出来なくした。



対策写真



客先 4343 (株)鈴木	試作書No 5265	見積No 1511468	見積日 2016.1.19																			
	品名・品番 PARTS PLUG ANCHOR PLATE 0.35mm PITCH BOARD TO BOARD CONN. H=0.7mm																					
向先 京セラエレクトロニクス株式会社 (株)鈴木 日産原	輸送 運送便	素材、厚×幅(メーカー) C5210R-EH 0.08×17.8	70 5857 999 125 829S(48P)																			
形状及びメッキ厚測定ポイント(×印)		出荷時巻き方向	サンプル仕外送り (※4) 400 mm																			
 <p>① 仕様</p>		 <p>ダレ面外側 ダミーキャリア上 金具下</p> <p>標数 30,000(※1)</p> <p>つなぎ方法 ヒラキ巻き</p> <p>つなぎ最大数 1ヶ所(※2)</p>	<p>リール・内芯 材質 プラダン</p> <p>内径 Φ 300 mm</p> <p>穴径 Φ ー mm</p> <p>内巾 30 mm</p> <p>外径 Φ 850 mm</p> <p>種類 合紙 中性紙 色 白 サイズ 28 mm 厚 80 mm</p>																			
<p>&lt;AS入力&gt; (※3)</p> <p>Ni: ②</p> <p>Au: ①、②or③の低い方</p> <p>エリア等詳細は別紙図面参照</p>		<p>めっき加工時、端子下側、突起内側</p> <p>レーザー加工時、端子下側、突起内側</p>																				
<table border="1"> <thead> <tr> <th>メッキ種類</th> <th>組成(%)</th> <th>規格(μm)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>下地</td> <td>Ni</td> <td>100</td> <td>1.5~4.0</td> </tr> <tr> <td>両面全面 上地1</td> <td>Au</td> <td>99</td> <td>0.1~0.3</td> </tr> <tr> <td>(1) ZONE:X 上地1</td> <td>Au</td> <td>99</td> <td>0.1~0.3</td> </tr> <tr> <td>(2)、(4) ZONE:Y</td> <td>Au</td> <td>99</td> <td>0.1~0.3</td> </tr> </tbody> </table>				メッキ種類	組成(%)	規格(μm)	下地	Ni	100	1.5~4.0	両面全面 上地1	Au	99	0.1~0.3	(1) ZONE:X 上地1	Au	99	0.1~0.3	(2)、(4) ZONE:Y	Au	99	0.1~0.3
メッキ種類	組成(%)	規格(μm)																				
下地	Ni	100	1.5~4.0																			
両面全面 上地1	Au	99	0.1~0.3																			
(1) ZONE:X 上地1	Au	99	0.1~0.3																			
(2)、(4) ZONE:Y	Au	99	0.1~0.3																			
<p>② 設計速度・電流</p>																						
<p>③ 製造</p> <p>・材料台の高さ調整ジグは24mmと28mmを使用する。</p> <p>生産上のポイント</p> <p>④ 検査・梱包</p> <p>⑤ 梱包</p>																						
<p>⑥ 梱包</p>																						

客先 4343 <b>(株)鈴木</b>	試作書No. 5236	見積No. 1511061	見積日 2015.10.7																															
	品名・品番 70 5858 999 122 829S																																	
向先 京セラ新	送先 (株)鈴木 日滝原工場	輸送 運送便	素材、厚×幅(メーカー) C5210R-EH 0.08×17.8																															
形状及びメッキ厚測定ポイント(×印)		出荷時巻き方向 突起内側反時計回り(※1)	サンプル社外送り(※4) 社内用 400 mm																															
<p>0.15mm MIN 0.06mm MIN 0.35mm 0.06mm</p> <p>①× ② ③</p> <p>＜AS入力＞(※3) Ni:② Au:①、②か③の低い方</p> <p>エリヤ等詳細は別紙図面参照</p>		<p>突起内側反時計回り(※1)</p> <p>ダミーキャリア上金具下</p> <p>めっき加工時は、突起内側 レーザー加工時は、突起内側</p>	<p>標数 38,000</p> <p>つなぎ方法 ヒラキ巻き</p> <p>つなぎ最大数 1ヶ所(※2)</p>																															
<table border="1"> <thead> <tr> <th>メッキ種類</th> <th>組成(%)</th> <th>規格(μm)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>下地1</td> <td>Ni</td> <td>100</td> <td>1.5~4.0</td> </tr> <tr> <td>両面全面 上地1</td> <td>Au</td> <td>99</td> <td>0.1~0.3</td> </tr> <tr> <td>(1) ZONE:X 上地1</td> <td>Au</td> <td>99</td> <td>0.1~0.3</td> </tr> <tr> <td>(2)、(3) ZONE:Y</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>		メッキ種類	組成(%)	規格(μm)	下地1	Ni	100	1.5~4.0	両面全面 上地1	Au	99	0.1~0.3	(1) ZONE:X 上地1	Au	99	0.1~0.3	(2)、(3) ZONE:Y				<p>ピッチ 9.8 mm</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>リール・内芯</th> <th>合紙</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>材質 プラダン</td> <td>種類 中性紙</td> </tr> <tr> <td>内径 Φ 300</td> <td>色 白(KE)</td> </tr> <tr> <td>穴径 Φ —</td> <td>サイズ</td> </tr> <tr> <td>内巾 30</td> <td>28</td> </tr> <tr> <td>外径 Φ 850</td> <td>厚 80</td> </tr> </tbody> </table>		リール・内芯	合紙	材質 プラダン	種類 中性紙	内径 Φ 300	色 白(KE)	穴径 Φ —	サイズ	内巾 30	28	外径 Φ 850	厚 80
メッキ種類	組成(%)	規格(μm)																																
下地1	Ni	100	1.5~4.0																															
両面全面 上地1	Au	99	0.1~0.3																															
(1) ZONE:X 上地1	Au	99	0.1~0.3																															
(2)、(3) ZONE:Y																																		
リール・内芯	合紙																																	
材質 プラダン	種類 中性紙																																	
内径 Φ 300	色 白(KE)																																	
穴径 Φ —	サイズ																																	
内巾 30	28																																	
外径 Φ 850	厚 80																																	
<p>②設計速度・電流</p>																																		
<p>③製造</p>																																		
<p>・材料台の高さ調整ジグは24mmと28mmを使用する。</p>		<p>生産上のポイント</p> <p>④検査・梱包</p>																																
<p>＜クレーム情報＞</p> <p>製品がガイドローラーから脱落した事により、製品とガイドローラーが強く接触し、カシメ部が変形した。 製品立ち上げ時には材料台のリール設置台に使用した高さ調整ジグを貼り付け台紙に記録する。 リール毎にガイドローラーと製品のカシメ部変形を確認する。</p>																																		