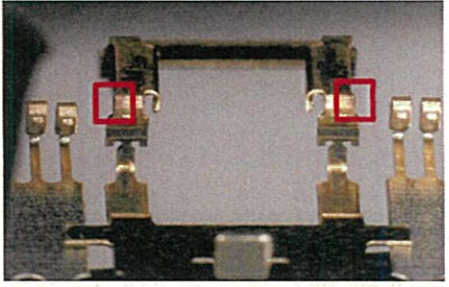


協 力 工 場 不 良 品 連 絡 書	FCM(株) 殿		発行日： 2015年10月13日			
			整理No： 47F-10-008			
	<b>協力工場 不良品連絡書</b>					
	再発防止のため対策を記入の上、指定回答日までに原本を提出して下さい。		承認	調査	担当	
	指定回答日： 2015年10月20日		黒岩 15.10.13 映次	佐竹 15.10.13 由浩	近藤 15.10.13 広司	
	仕様番号	70 5859 999 122 XXX S (プラグ40Pカナグ)	不良内容 めっき面の変色 			
	品名	5859-40 PARTS PLUG ANCHOR PLATE (H=0.9)				
	金型番号	P6272				
	ロットNo	15.09.29.2.S.0141~0146 (めっきロット 10/1 217~222A)				
	連絡受理日	2015/10/13 12:55:20				
対象数量	138,400 (他に成形済品あり)					
協 力 工 場 不 良 品 連 絡 書	1. 確認内容 現物確認、及び、キープサンプルの確認より、めっき焼けが発生しています。工程履歴を確認したところ、弊社管理範囲での電流条件にて加工を実施しておりますが、対象リールでは印可電圧が通常より約15%高い状態で加工していることが確認できました。		返却品の処置 (数量明記)  15.10.20 12.5			
	2. 発生原因 印可電圧が高いため、めっき粒子が粗くなり、光沢がない赤っぽいめっき被膜になったものと考えられます。電流は、規定していますが、電圧については配線劣化や、液状態などで変動するため、規定はしておりませんでした。		4. 流出原因 サンプルでは焼けの兆候は見られるものの、御社指摘サンプル程の状態ではなく、通常同等との判断しております。画像検査においても、指摘部位についての焼けの検査はしておらず、検出することができませんでした。			
	3. 発生防止対策 本製品について、電圧が高くなることでめっき焼けが起きることを、めっき条件書に追記します。ライン作業者に、電圧が高くなることでめっき焼け(めっき粒子が粗くなる)事をミーティングで周知させます。  実施日： 2016 年 4 月 22 日		5. 流出防止対策 画像検査にて検出する設定を追加しました。  実施日： 2015 年 10 月 24 日			
	在庫品仕掛品の確認 在庫品 0 仕掛品 0		回答日： 2016 年 4 月 18 日			
	標準類改訂 有・無 ( )		承認 調査 作成			
協 力 工 場 不 良 品 連 絡 書	承認		調査		確認者	
	黒岩 18.2.18 映次		和田 18.2.16 哲夫		和田 18.2.16 哲夫	