

機 鈴 木 記 入	FCM(株) 殿		発行日: 2013年07月23日							
			整理No: 45F-07-018							
	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。		<table border="1"> <tr> <th>承認</th> <th>調査</th> <th>担当</th> </tr> <tr> <td>黒岩 13.7.23 映次</td> <td>佐竹 13.7.23 由浩</td> <td>影山 13.7.23 善一</td> </tr> </table>		承認	調査	担当	黒岩 13.7.23 映次	佐竹 13.7.23 由浩	影山 13.7.23 善一
	承認	調査	担当							
黒岩 13.7.23 映次	佐竹 13.7.23 由浩	影山 13.7.23 善一								
指定回答日: 2013年07月31日										
協 力 工 場 記 入	仕様番号	PMMR8283-04	不良内容 継ぎより端子の裏表逆、層間紙の巻き乱れ発生。 							
	品名	Jタイプ ガイブタンシ								
	ロットNo	13.06.21.4.0008								
	連絡受理日	2013/07/23 15:03:18								
	対象数量	80,000								
協 力 工 場 記 入	1. 確認内容 添付資料参照願ひ。		返却品の処置(数量明記) 巻き直して返却							
	2. 発生原因 添付資料参照願ひ。		4. 流出原因 添付資料参照願ひ。							
	3. 発生防止対策 添付資料参照願ひ。		5. 流出防止対策 添付資料参照願ひ。							
	実施日: 2013年 7月 31日		実施日: 2013年 7月 31日							
	在庫品仕掛品の確認 在庫品 仕掛品 7/31日70工品打打実施		回答日: 2013年 8月 / 日							
機 鈴 木 確 認	標準類改訂 (有)・無 ()		<table border="1"> <tr> <th>承認</th> <th>調査</th> <th>作成</th> </tr> <tr> <td>田口</td> <td></td> <td>作 13.8.01 進</td> </tr> </table>		承認	調査	作成	田口		作 13.8.01 進
	承認	調査	作成							
	田口		作 13.8.01 進							
対策後 13.08.09.4.000/ ~ 13.08.13.4.0010の計5ロットにおいて、同不具合が無い為、有効性有と判断致し。		<table border="1"> <tr> <th>承認</th> <th>調査</th> <th>確認者</th> </tr> <tr> <td>黒岩 13.9.25 映次</td> <td>佐竹 13.9.25 由浩</td> <td>影山 13.9.25 善一</td> </tr> </table>		承認	調査	確認者	黒岩 13.9.25 映次	佐竹 13.9.25 由浩	影山 13.9.25 善一	
承認	調査	確認者								
黒岩 13.9.25 映次	佐竹 13.9.25 由浩	影山 13.9.25 善一								

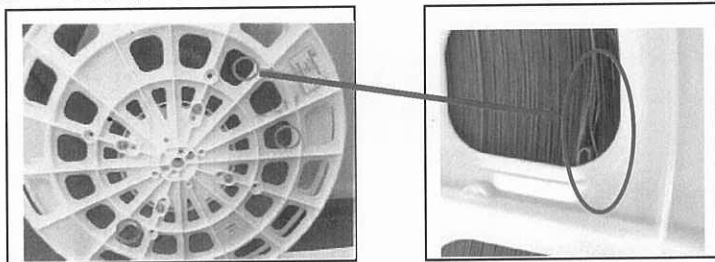
I. 不適合内容

製品名: PMMR 8 2 8 3 - 0 4

めっき仕様: 下地Ni 全面Au 部分めっき

- ・プレスロット: 13. 06. 21. 4. 0008
- ・めっきロット: 7 / 1日 8-C
- ・不具合内容: 途中繋ぎより製品引き出し方向が表裏逆及び巻き乱れ発生。

* 下記の写真参照 (巻き乱れ)



II. 調査

1. 返却リール確認

〈途中繋ぎより表裏逆〉

- ・製品を引き出したところ、 180° 反転した状態(ねじれ)で巻かれており、実際の巻き方向は合っていることを確認致しました。

〈巻き乱れ〉

- ・リール内に3箇所の層間紙絡みが発生していることを確認致しました。

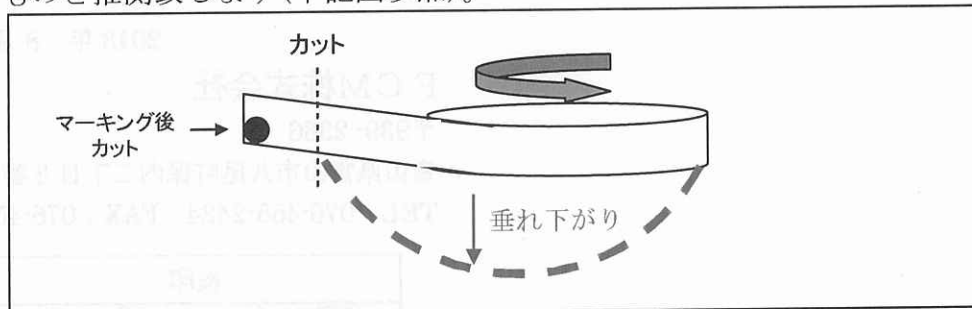
III. 原因

(1) 発生原因

〈途中繋ぎより表裏逆〉

巻き方向が合っているか確認するため、製品巻き取り後、外周先端の製品にマーキングし、サンプル採取しております。

サンプル採取後、カットした際に製品がリールから垂れ下がり、それを巻き取る際に 180° 反転(ねじれ)した状態で巻き取ったため、製品の引き出し方向が表裏逆になったものと推測致します(下記図参照)。



〈巻き乱れ〉

今回の不具合情報以前から同じ傾向があったとの情報を頂きましたので、巻きの設定が緩いものと推測致します。

(2) 流出原因

〈途中繋ぎより表裏逆〉

180° 反転した途中繋ぎ箇所はプラリールから見えない箇所にあったため、発見することが出来ませんでした。

〈巻き乱れ〉

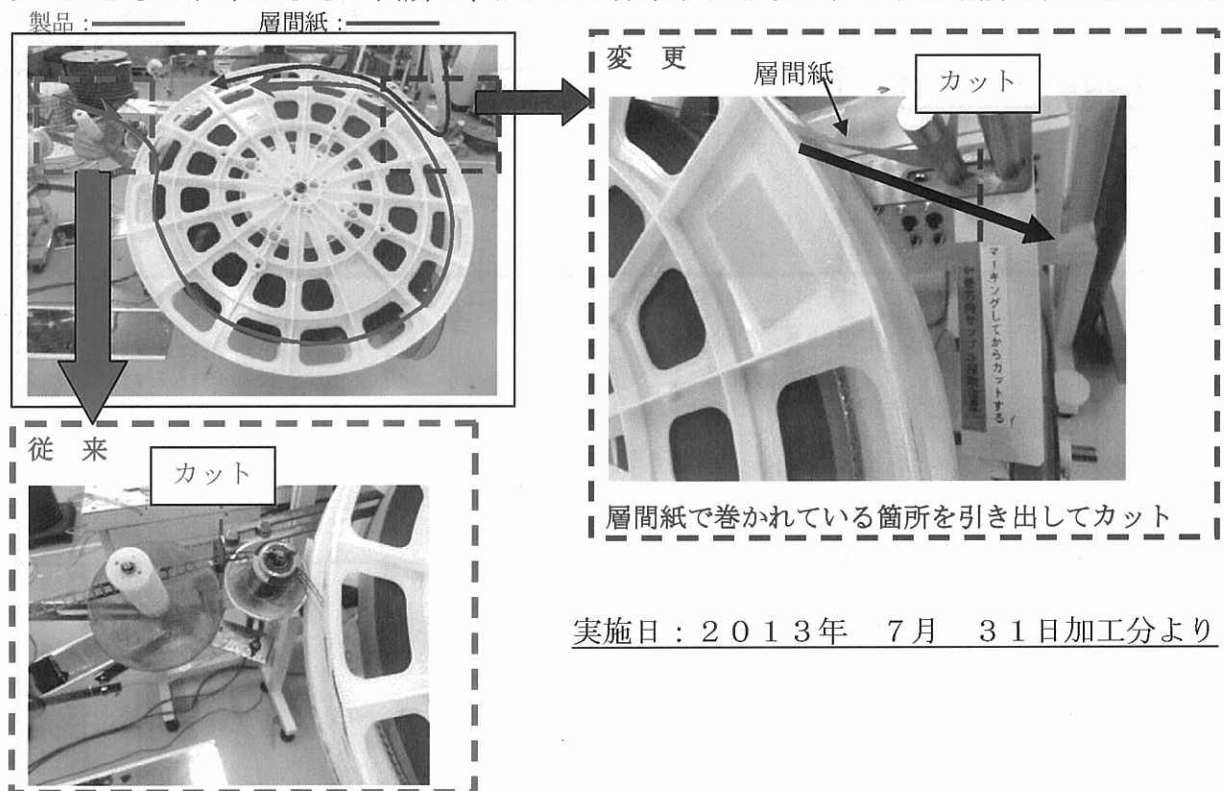
巻き緩みが発生した状態(製品と層間紙に隙間が発生)で発送したため、運送中やご使用時に層間紙が絡み、巻き乱れになったものと推測致します。

IV. 対策

(1) 発生対策

〈途中繋ぎより表裏逆〉

リールから垂れ下がらない箇所で、サンプル採取するようカットする場所を変更しました。



実施日：2013年 7月 31日加工分より

〈巻き乱れ〉

巻きを従来よりも強くし、輸送中やご使用中の巻き乱れ防止致します。

※巻きテンション値：従来100g → 150gへ変更

実施日：2013年 7月 31日加工分より

(2) 流出対策

発生対策をもって流出対策とさせていただきます。

御社に多大なご迷惑をお掛けする事になりました事を深くお詫び申し上げます。
今後、再発防止に、より一層の努力をして参りますので、変わらぬご協力とご指導の程、
宜しくお願い致します。

以上