

JX金属プレシジョンテクノロジー(株) 殿

発行日： 2014年12月10日

整理No： 46F-12-013

## 協力工場 不良品連絡書

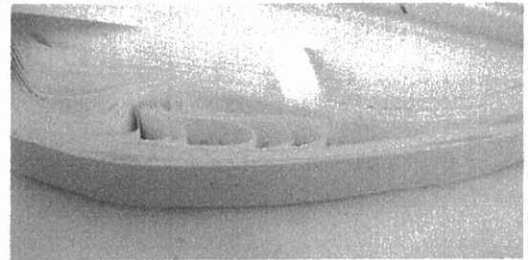
再発防止のため対策を記入の上、指定回答日までに原本を提出して下さい。

指定回答日： 2014年12月18日

承認	調査	担当
近藤 14.12.10		近藤 14.12.10

仕様番号	70 5859 999 22X XXX S (5859-36リセカナク)
品名	5859-36 PARTS REC POWER PIN (H=0.9)
金型番号	P6198
ロットNo	141106-1-K-002
連絡受理日	2014/12/10 09:46:54
対象数量	49,700

不良内容 巻き乱れ

備考  
鈴木  
記入協  
力  
工  
場  
記  
入

## 1. 確認内容

対象ロットの生産に異常履歴、変化点はありませんでした(別紙1)。  
対象ロットの現品を確認した結果、巻き芯側から巻きが乱れている状況であり、それが影響して外周部にまで巻き乱れが発生しておりました。

## 返却品の処置(数量明記)

1RL 49,700pin返却  
巻き修正が不可能な巻き乱れでした。

## 2. 発生原因

巻き取り工程において、製品をリールに巻き込む際、目視確認を行わずに巻き込んでしまったため、そのタイミングがズレてしまい、製品の先頭が巻き不良となり、本不具合に至りました。  
製品をリールに巻き込む際は目視確認しながら行なう作業手順ですが、慣れた作業になってしまい、手順通りの作業を行なえておりませんでした。

## 4. 流出原因

めっき後の巻き検査はリール窓から巻き状態を確認しており、リール窓から見て巻き不良となっていなかったため、合格として製品を流動しておりました。

## 3. 発生防止対策

・巻き取り作業時は巻き取りリールに目線を合わせ、確認しながら製品を巻き込むことを再度指導致しました。  
※2014年12月17日  
・上記内容のワンポイント標準作成致しました。  
※2015年2月27日

## 5. 流出防止対策

・巻き状態確認時、めっき後リールをターンテーブルに置き、発生対策同様、目線を合わせて確認致します。  
※2014年12月17日以降  
・上記内容のワンポイント標準を作成致しました。  
※2014年2月27日

## 在庫品仕掛品の確認

在庫品

仕掛品

回答日： 2015年 3月 12日

標準類改訂 有・無 ( )

承認	調査	作成
鈴木 15.3.12	品証 15.3.12 (佐藤公)	品証 15.3.12 原

備考  
鈴木  
確認

対策後 15.02.28.1.Y.0001~15.03.06.1.Z.0080 の言+5ロット  
にお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
黒岩 15.4.16 映次	佐竹 15.4.16 由浩	近藤 15.4.16 広司

(株) 鈴木

Rev : B

SQM-10010-4

## 別紙1

JX金属プレジジョンテクノロジー(株)館林工場  
品質保証課 品質保証係 原

## 生産履歴・生産変化点の確認結果

図番:70 5859 999 221 829 S  
品名:PARTS REC POWER PIN  
ロット:SU111114-008K5-002  
現象:巻き不良

受注番号	プレスロット No.	めっきロットNo.	pin	不具合 発見	生産履歴		生産変化点			梱包記録		出荷履歴	
					生産	異常履歴	巻き取り 作業者	巻き取り機	巻き取り 条件	梱包者	巻き具合 確認結果	出荷日	出荷便
2709354	14.11.06.1.K.1	SU111114-008K5-001	48500	-	生産開始	異常なし	新井雅	横巻き取り機	変化なし	新井雅	合格	2014/11/11	丸山便
	14.11.06.1.K.2	SU111114-008K5-002	49700	対象ロット	↓	異常なし	新井雅	↓	↓	新井雅	合格		
	14.11.06.1.K.3	SU111114-008K5-003	49500	-	↓	異常なし	永井	↓	↓	永井	合格		
	14.11.06.1.K.4	SU111114-008K5-004	49600	-	↓	異常なし	永井	↓	↓	永井	合格		
	14.11.06.1.K.5	SU111114-008K5-005	49200	-	↓	異常なし	永井	↓	↓	永井	合格		
	14.11.06.1.K.6	SU111114-008K5-006	49600	-	↓	異常なし	横川	↓	↓	横川	合格		
	14.11.06.1.K.7	SU111114-008K5-007	49600	-	↓	異常なし	永井	↓	↓	永井	合格		
	14.11.06.1.K.8	SU111114-008K5-008	49600	-	生産終了	異常なし	樋口	↓	↓	樋口	合格		

## 製造工程 ワンポイント標準書

作成日: 2015年 2月27日

改定日: 年 月 日

工程: 巻き取り工程

内容: 正しい巻き取り方の姿勢

注意点: ①巻き取りリールと平行に目線を合わせる。

②処理有り・無し用手袋は確実に着用する。

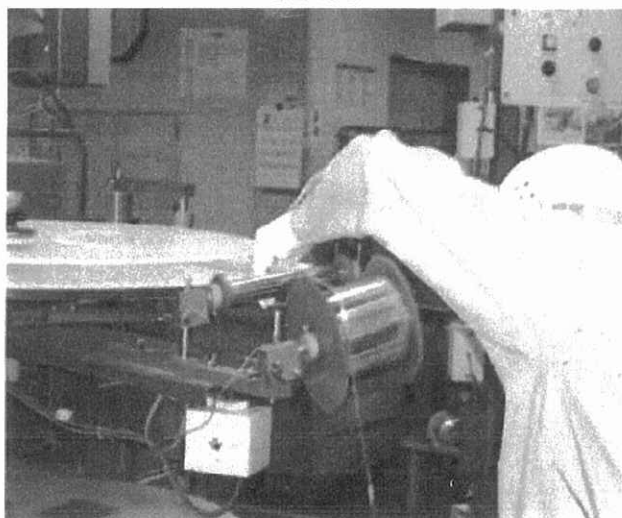
承認	確認	作成者

## 使用の目的

巻き取る際に、端子飛び出しやライナー紙折れなどの不具合を出さない  
為に確認しながら作業する。

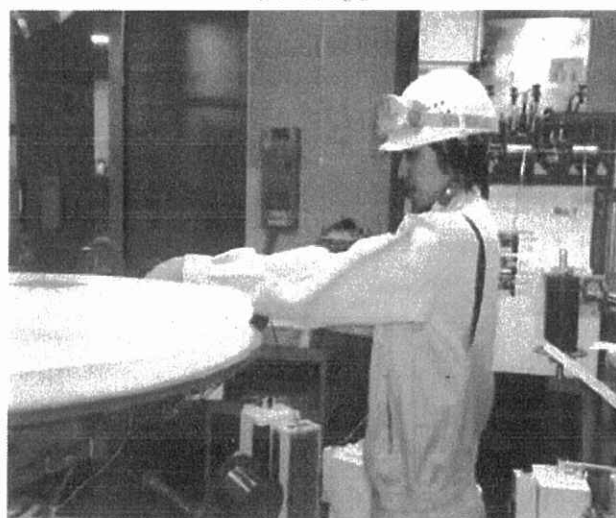
## 写真

【合格】



OK

【不合格】



NG

## 注意項目

①手袋や作業服に引っ掛からない様に気をつける。

②巻き取り作業終了後、端子先端がセンサーやローラーの淵に接触していない事を確認する。

版数	改定日	改訂理由

## 製造工程 ワンポイント標準書

作成日: 2015年 2月 27日

改定日: 年 月 日

工程: リール荷姿検査

内容: めっき後の巻き状態の確認

承認	確認	作成者

注意点: リールを広げ過ぎたりして、変形や段落ちの2次被害を出さない事。

## 工程使用の目的

- ・荷姿確認をする事により、巻き不良・段落ち・端子飛び出しの不具合を流出させない。

## 写真

【合格】



OK

【不合格】



OK

## 注意項目

- ・段ボールリールは、破損し易いので両手でしっかり持つ事。
- ・リールを取り扱う時は、バリ等が出ていないか確認する。
- ・1人で運搬するには、重すぎる製品があるので、必ず2人で運搬する。
- ・異常を発見した時は、不具合として扱い経過表の発行をする。

版数	改定日	改訂理由