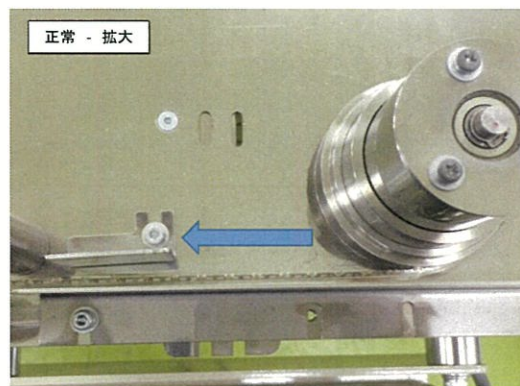
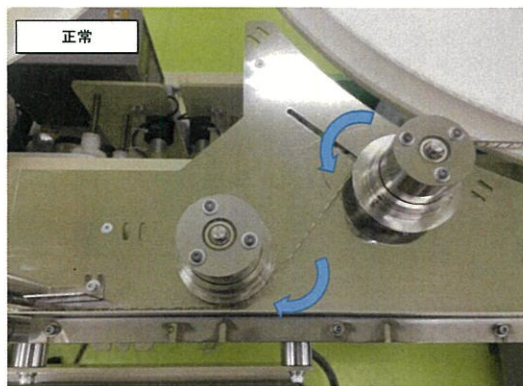


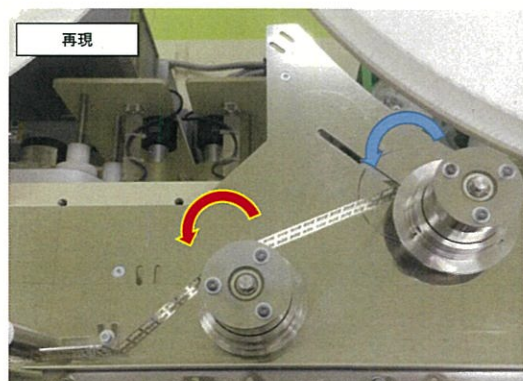
機 鈴 木 記 入	FCM(株) 殿		発行日: 2017年10月05日		
			整理No: 49F-10-002		
	<b>協力工場 不良品連絡書</b>				
	再発防止のため対策を記入の上、指定回答日までに原本を提出して下さい。		承認	調査	担当
	指定回答日: 2017年10月17日				
	仕様番号	70 5858 999 122 XXX S (プラグ36Pカナク)	不良内容		
	品名	5858-36 PARTS PLUG ANCHOR PLATE (H=0.8)	プロテクター変形		
	金型番号	P6369			
	ロットNo	17.08.14.2.1.0089			
	連絡受理日	2017/10/05			
対象数量	32,900個				
協 力 工 場 記 入	1. 確認内容		返却品の処置 (数量明記)		
	<ul style="list-style-type: none"> <li>加工履歴では変化点等の記録は見られなかった。</li> <li>FCMキープサンプルでは変形は確認出来なかった。</li> <li>不具合サンプルの調査結果より、レーザー工程での発生と考えられる。</li> </ul>				
	2. 発生原因		4. 流出原因		
	再現実験(別紙①、②)の結果より、レーザー工程の材料送り出し部にて、製品搬送位置が間違っていたことが要因と考えられる。 搬送位置についての表示、決め事が無かった為、セット時に担当者が気付かなかった。		端子の変形が画像検査でも見られておらず、問題ないと判断してしまった。 また、カシメ部と共に、プロテクター部の変形も検出可能とご認識していた。(実際にはプロテクター部は検査しておらず、追加も出来ない状況)		
	3. 発生防止対策		5. 流出防止対策		
	材料送り出し部にて、異常位置を通らない様、遮蔽板を設置した。また、ローラーの回転方向が分かる様表示を行った。(同型の送り出し機全てに展開済み)		発生対策を以て、流出対策とさせて頂き、不具合の情報を各部署へ展開し(別紙③)、教育した。		
	実施日: 2017年 10 月 16 日		実施日: 2017年 10 月 16 日		
	在庫品仕掛品の確認		回答日: 2017年10月17日		
	在庫品	仕掛品	承認	調査	作成
	標準類改訂 (有)・無 ( )				
機 鈴 木 確 認	対策後 17.10.02.2.0.0079-0096 ~ 17.10.08.2.0.0817-02 04の計5ロットにおいて同不具合無しを確認、有効性有り判断致し可。		承認	調査	確認者



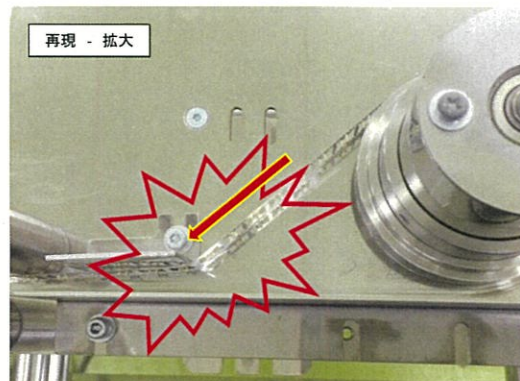
材料台:製品通り道「通常状態」



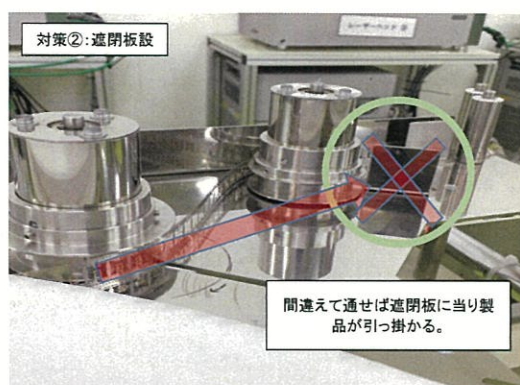
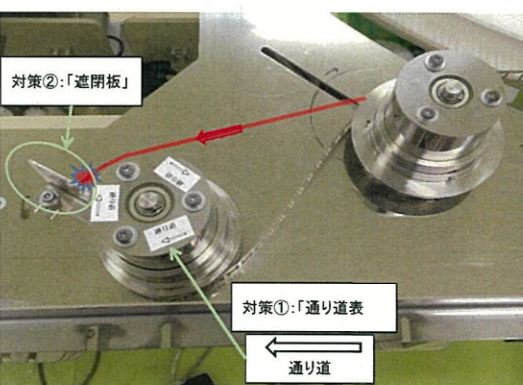
材料台:プロテクター変形再現実験  
2番目のローラーで通り道を間違えた想定しました。



製品と、保護板が接触してプロテクタ変形が発生した。



材料台:プロテクター変形対策①  
プロテクター変形対策②

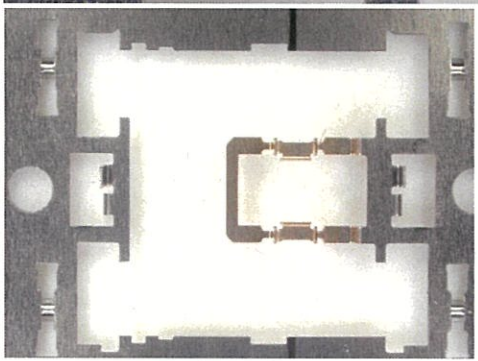
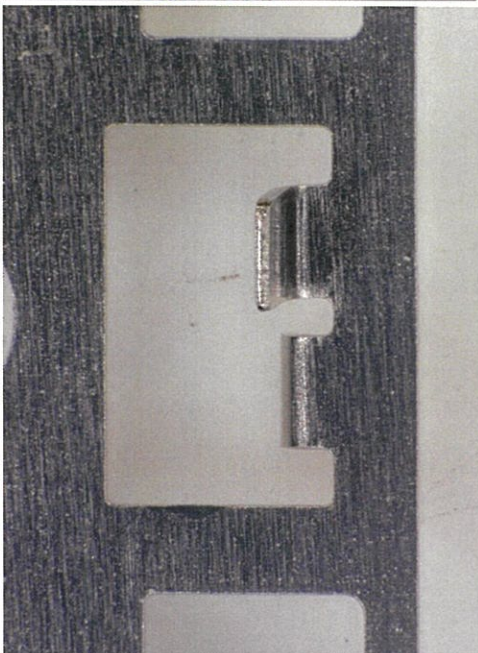
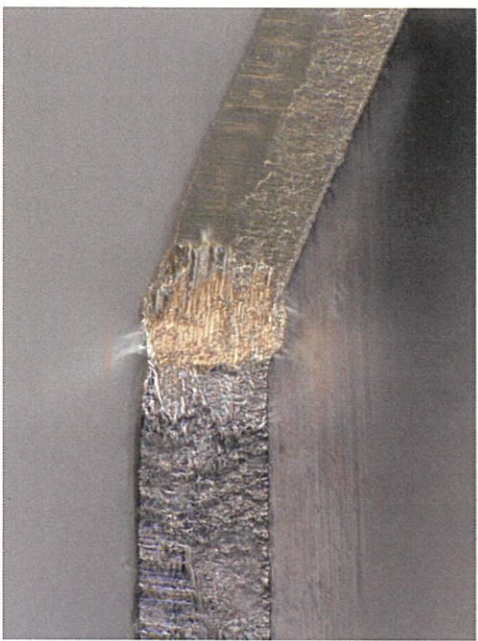
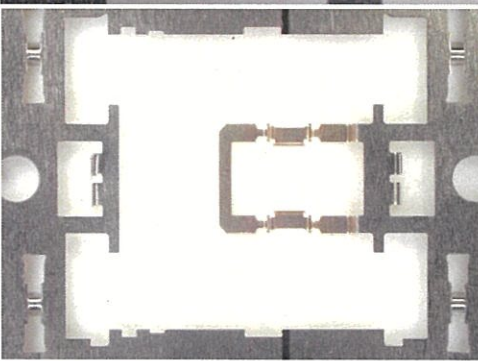

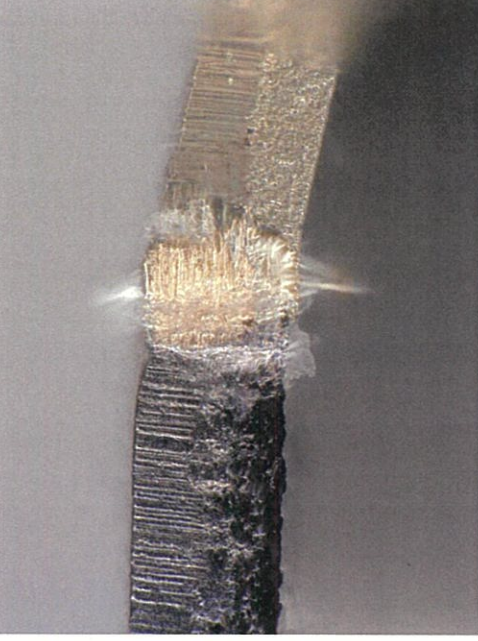


○上記対策実施済 10/16済み  
○対策と、本件の不具合周知の為に、「品質展開情報」  
を発行し、機台担当者へ展開する 10/16済み



# 再現実験結果

2017.10.17  
FCM備

不具合 サンプル			
再現実験			

再現実験にて、同様の変形の発生を確認



