

JX金属プレジジョンテクノロジー(株) 殿

発行日： 2014年04月01日

整理No： 45F-04-001

## 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04月07日

承認

調査

担当

14.4.01  
博久和田  
14.4.1  
哲夫黒岩  
14.4.01  
映次

仕様番号 56-110-758-01

品名 OTL FNE1

金型番号 P4146

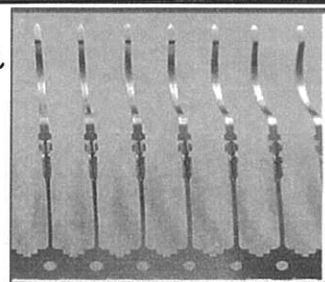
ロットNo 13.10.08.1.Q.0012,14.02.28.1.S.0001

連絡受理日 2014/04/01 18:36:28

対象数量 931

不良内容

製品の倒れ変形発生。(倒れ方向はめっき工程と一致)



## 1. 確認内容

生産履歴の確認結果、異常履歴はありませんでした(別紙1)。変形発生状況(御社情報)から弊社作業状況を確認した結果、13.10.08.1.Q.0012は、他条で工程内作業(頭出し)を行なった時間と一致しておりました。14.02.28.1.S.0001は、他条で送り出し作業(つなぎ作業)を行なった時間と一致しておりました(別紙2)。変形方向はめっき加工時に発生する変形方向と一致しておりました(別紙3)。指で端子をなびいたら同様な変形が発生致しました。

## 返却品の処置(数量明記)

現品の返却はありません。

## 2. 発生原因

①金めっき工程において、対象製品生産ライン条の奥側ライン条での作業時、身体あるいは作業服等が搬送中の対象製品に接触したため、本不具合に至ったことが考えられます。身長が低い者は奥側のライン条まで手が届きにくく作業しにくい状態でした。

②送り出し工程において、対象製品生産ライン条の奥側ライン条での作業時、身体あるいは作業服等が搬送中の対象製品に接触したため、本不具合に至ったことが考えられます。

## 4. 流出原因

何れもめっき工程で発生した変形と考えられますが、めっき後の画像検査にて異常発報履歴はありませんでした。本不具合の変形が画像検査機で検出されませんでした。画像検査機の設定領域を端子全体で1箇所としており、変形したとしても画素数が合格範囲となるため、変形が確実に異常判定となる設定ではありませんでした(別紙4)。

## 3. 発生防止対策

①金めっき工程の設備架台に踏み台を設置し、それに乗って作業することで、奥側のライン条の作業性を改善し、搬送製品への接触防止を図ります。

②送り出し工程の作業台の手前に保護板を設置することで、搬送製品への接触防止を図ります。

## 5. 流出防止対策

端子先端に画像検査機設定領域を設け、本不具合の変形が検出可能な設定に改善致しました。

実施日：2014年 4月 18日予定

実施日：2014年 4月 9日済

## 在庫品仕掛品の確認

在庫品

仕掛品

クレーム代替品のロットあり

回答日： 2014年 4月 9日

承認

調査

作成

2014/4/9  
工場長  
木村2014/4/9  
工場長代理  
飯島  
品質保証課長  
金堂2014/4/9  
品質保証課  
原

標準類改訂 (有) ・ 無 ( 画像処理設定標準カード )

承認

調査

確認者

黒岩  
14.4.10  
映次和田  
14.9.4  
哲夫黒岩  
14.9.03  
映次

保護板設備の確認(次回生産時早急で確認)  
対策後14.05.30.1.V.0001~14.06.28.1.V.0017の言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ます。

(株) 鈴木

Rev : B

SQM-10010-4