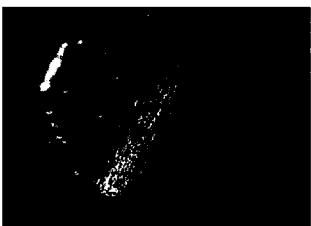


(株)エコプレイング 殿		発行日： 2012年 8月10日				
		整理No： 44F- 08 - 009				
協力工場 不良品連絡書						
(株)鈴木記入	再発防止のため対策を記入の上、指定回答日までに原本を提出して下さい。		承認	調査	担当	
	指定回答日： 2012 年 8月 21日		2012.8.10	2012.8.10	2012.8.10	
			黒岩	駒津	駒津	
	図番	503853-0008	不良内容 キズ 			
	品名	HI-FIX 15G PB CONN REC GROUND				
	ロットNo	200606.1.G.001				
連絡受理日	2012年8月10日					
対象数量	59,500個	処理				
協力工場記入	1. 確認内容 ターミナル接触導入部に横方向、縦方向のキズがありめっき工程での発生の有無について調査確認を依頼されました。			返却品の処置（数量明記） 不具合サンプル 3コーム コネクタより取り外し品 1pcs		
	2. 発生原因 該当めっき工程内に立ち入り、めっき工程の詳細を確認いたしましたが、ターミナルにキズを付ける工程、要因を見つけることが出来ませんので、その旨ご報告申しあげることとしました。					
	4. 流出原因					
	3. 発生防止対策			5. 流出防止対策		
	実施日： 年 月 日			実施日： 年 月 日		
	在庫品仕掛品の確認 在庫品 仕掛品			回答日： 2012年8月21日		
標準類改訂 有・無 ()			承認	調査	作成	
			久保内	--	豎原	
(株)鈴木確認	やり方向と工程の確認下めき工程以降 キズ下めきと客先に連絡 (対策後、209.03.1.L.000) ~1212.08.1.Q.0002.0.5+5 R.H.において同一製品無し			承認	調査	確認者
				黒岩 12.8.21 映次	駒津 12.8.21 横久	駒津 12.8.21 横久

503853-0008ターミナル めっき工程の詳細

本日はめっき作業の受注が有りませんので、ダミーターミナルを用いて、実際の作業通りの状態を再現しました。

2012/8/20

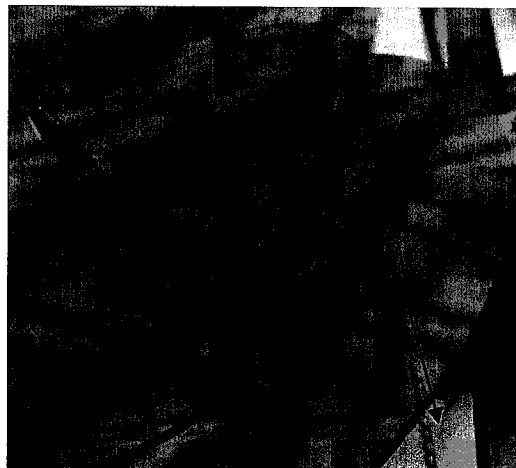
(株)エコプレイティング

1ターミナル素材導入

矢印は材料の流れ方向を示す。

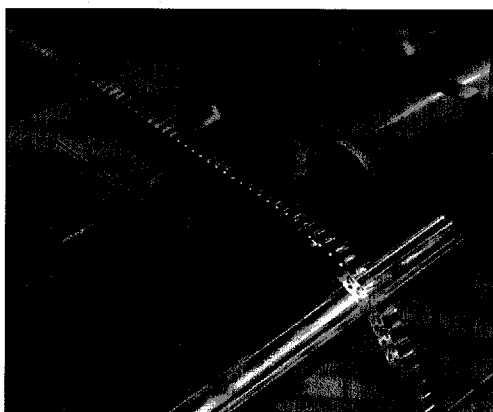


1.素材送り出しガイドローラー

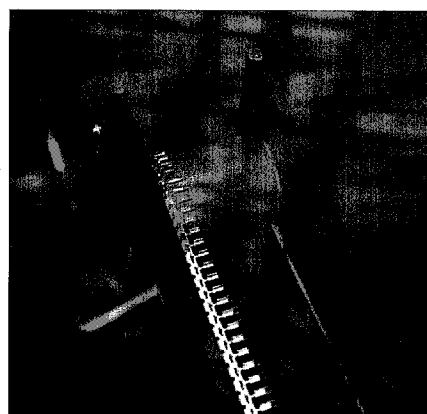


2.素材送り出しアキュムレータ

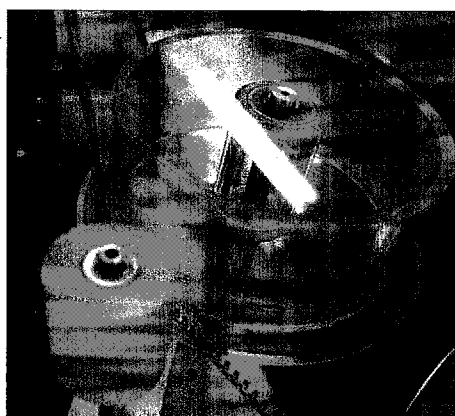
2金めっき加工後より巻き取り台まで



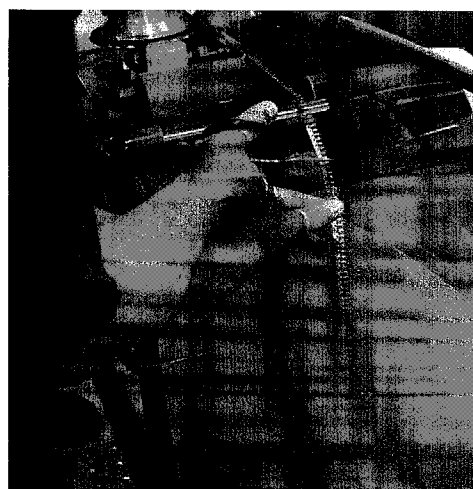
3.巻き取り検出電極部



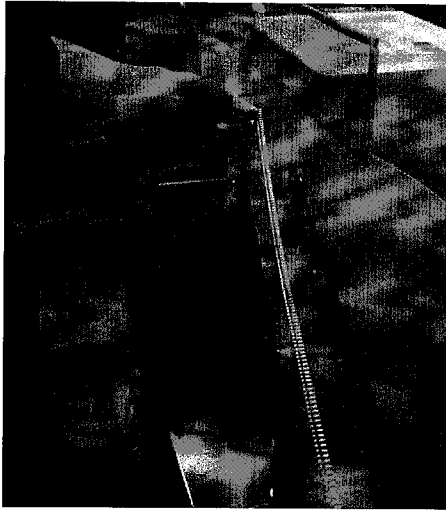
4.ターミナルガイド入り口



5.巻き取り台入り口ガイドローラー



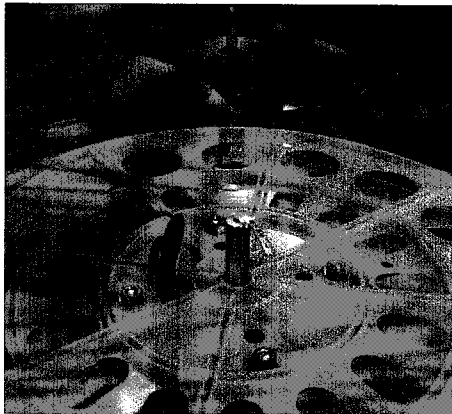
6.リールつなぎの切断(指サック厳守)
継ぎ目の前でカットして前ロットを巻き取る



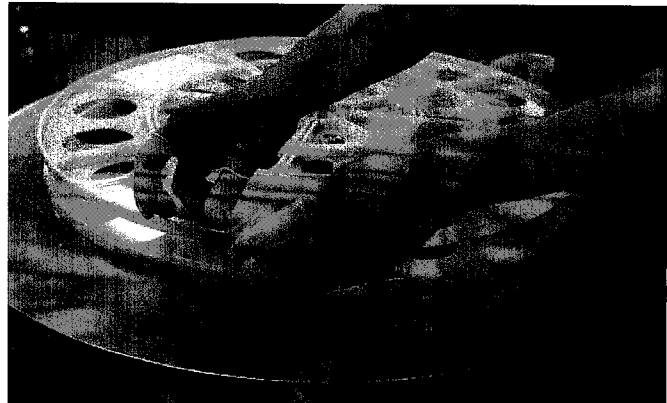
7.前ロットの終わりを誘導する



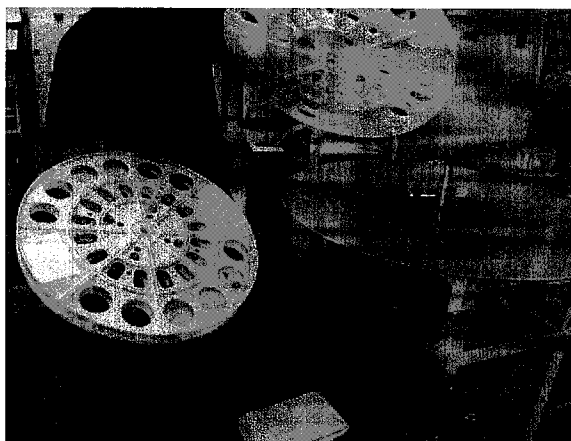
8.前ロットの巻き取り



9.前ロット終わりに層間紙を入れる



10.層間紙のテープ固定を行う



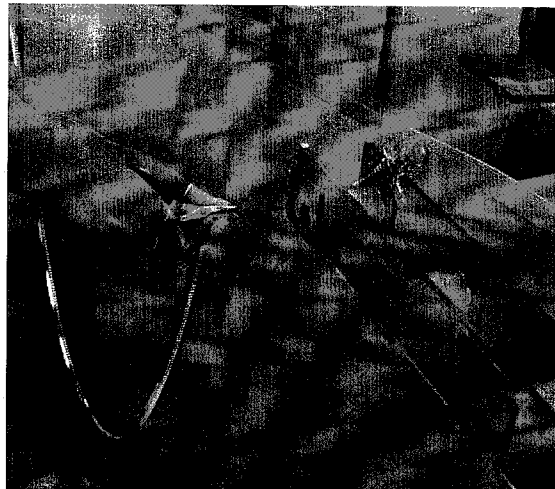
11.リール交換



12.新リールを巻き取り台にセット



13.新リールに層間紙巻き付け



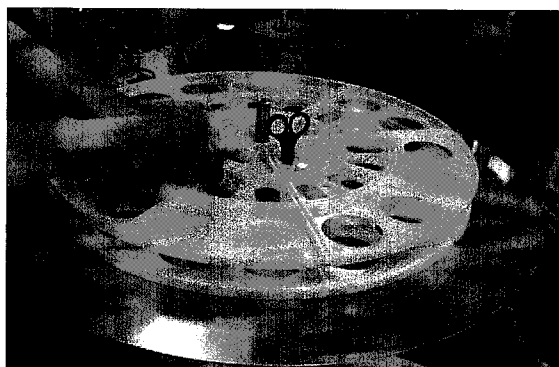
14.ロット継ぎ目を切除する



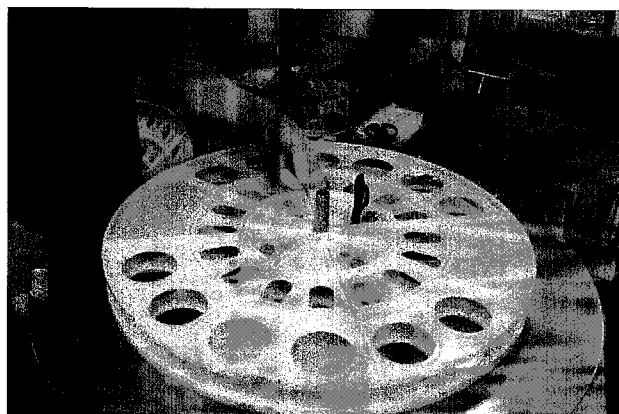
15.ロット初めサンプル採取



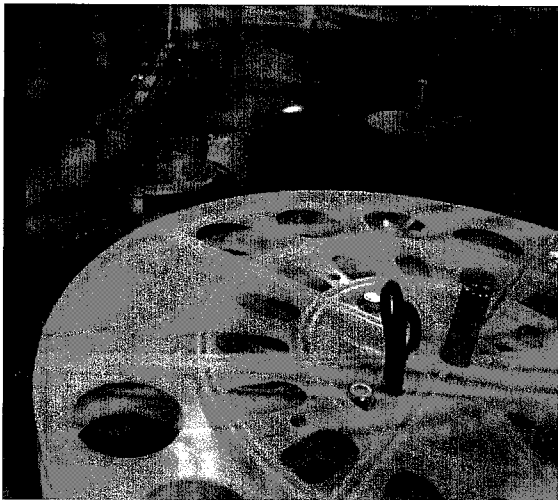
16.ロット初めを巻き取り台に誘導



17.ロット初めを巻き込み



18.ロット初めを巻き込み



19.ターミナル巻き取り開始



20.ターミナルとリールとの隙間

作業手順書

管理番号		QH11-212-00	名 称	リール巻き返し検査手順書	頁	1/2
改訂番号	制定・改訂年月日	改訂内容及び理由		承認	審査	作成
0	2011. 9. 13	新規制定		久保内	信田	豎原
A						
B						
C						

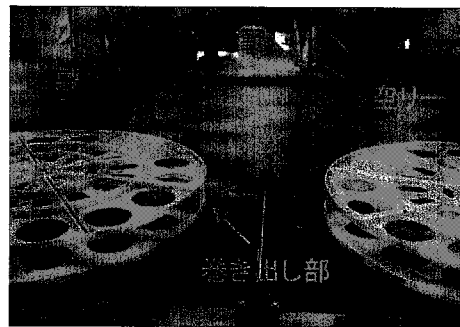
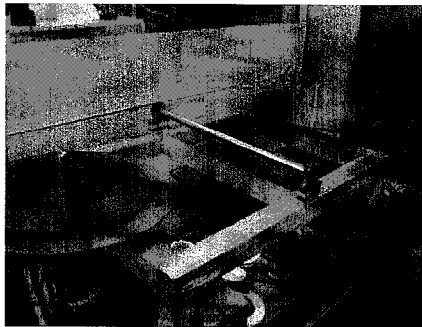
適用範囲

本手順書はリール巻き返し検査に適用する。

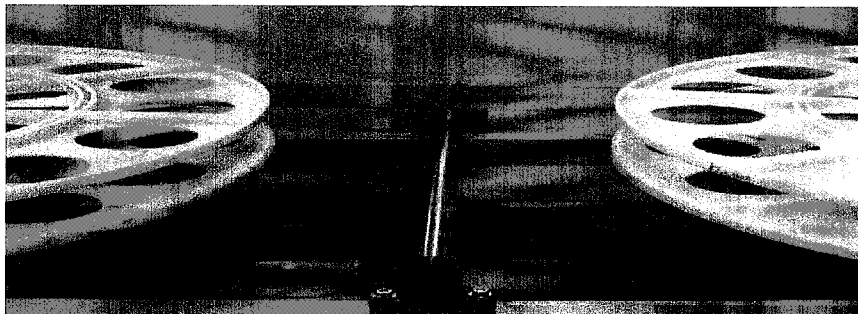
目的

めっき生産ラインで生じた、ターミナルの偶発的な変形、めっきエリア不適合、ターミナルピン欠けをオフラインでリールを巻き返ししながら検査を行うための手順を明確にする。

- ① 製品リールを巻き出し部が奥になる様に巻き返し台(左側)にセットし、反対側に空リールをセットす




- ② 合紙のエンド部分をカセット巻きになる様に空リールの内芯にセロハンテープで固定し製品が出てくるまで、空リールに巻きつけをする。
合紙をカセット巻きする際に出てきた製品が変形しない様、巻く速度に注意すること。



配布先:

管理番号	QH11-212-00	名 称	リール巻き返し検査手順書	頁	2/2
------	-------------	-----	--------------	---	-----

③ 製品が出てきたら、空リール側の合紙に巻き込みながら検査をする。
検査作業は必ずカセット巻きで行うこと。



検査項目

- ・ めっきエリアが図面の指定エリアを満足している事を確認する。
(エリアについてはターミナルの形状にて確認する。)
- ・ 変形及びピン欠けの有無。
- ・ めっきヤケ及びめっきムラの有無。

検査時に発見した不適合箇所については、不適合箇所をその場でカットできる場合は不適合箇所をカットして取り除き、合紙に巻き込む。
不適合箇所が長い場合は、正常部が出てくるまで巻き返し台の手前側にターミナルを引き出し、正常部が出てきたところで再度カットし、合紙に巻き込む。

④ 1リールの製品を全て巻き取るまで巻き返し検査を行うこと。

⑤ 巻き返し検査の完了したリールは、めっき加工後の製品と巻き方向が反対になってしまっているので再度カセット巻きを行い、巻方向を合わせ、通常加工品と併せて完成品倉庫に出庫すること。