

立山電化工業(株) 殿		発行日 : 2016年09月05日	
		整理No : 48F-09-001	
協力工場 不良品連絡書			
協 力 工 場 処 置 入 力	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
	指定回答日 : 2016年09月12日		調査
			担当
	仕様番号 G-109773		
	品名 BB35C-PLT40AA3-560E-DLF(A3メッキ)		
	金型番号 P6353		
	ロットNo 79160317-0010 79160325-0007		
連絡受理日 2016/9/5			
対象数量 79,290			
不良内容 半田上がり			
1. 確認内容		返却品の処置 (数量明記)	
貴社から頂きました写真で半田上がりを確認しました。 該当製品は3つのユーザーに納入されて、その内1つのユーザーで発生しています。		顧客処置 発生頻度 6.2%(顧客情報)	
2. 発生原因		4. 流出原因	
めっき仕様は満足していましたが、ユーザーの実装条件によっては半田上がりが発生する状態であったと考えられます。		半田はじき試験の仕様では半田浸漬深さ0.19mmとなっていたのですが、この浸漬深さではNiバリア部が殆ど半田に浸漬しない深さでした。 そのため、顧客の実装に即した仕様ではなく、半田上がりの状態を確認できなかったものです。	
3. 発生防止対策		5. 流出防止対策	
レーザー条件見直しにより、Niバリアの半田はじき性を向上致しました。 また、レーザー条件見直しで、めっき外観が従来よりも異なるために㈱フジクラ様と貴社と摺り合わせを行いました。 実施日 : 2016 年 9 月 14 日		Niバリア部の半田はじき試験仕様について㈱フジクラ様と協議して見直し、その仕様で半田上がりの有無を確認致します。 暫定規格 : 浸漬深さ 0.4mm 実装面側 0.04mm以上のNiバリア露出 反実装面側 0.06mm以上のNiバリア露出 実施日 : 2016 年 9 月 14 日	
在庫品仕掛品の確認		回答日 : 2016 年 9 月 15 日	
在庫品 仕掛品		承認	
(株)フジクラ様ご了解の下、貴社に納入させていただきます。		調査	
標準類改訂 (有)・無 (加工条件表)		作成	
		品証 16.9.15 下村	
		品管 16.9.15 浜浦	
承認		承認	
調査		調査	
確認者		確認者	
黒岩 16.12.06 映次		和田 16.12.6 哲夫	
黒岩 16.12.06 映次		和田 16.12.6 哲夫	