

協立電化株式会社

殿

発行日： 2015年02月03日

整理No： 46F-02-001

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： 2015年02月06日

承認	調査	担当
黒岩 15.2.03 映次	和田 15.2.3 哲夫	藤沢 15.2.3 正章

協
立
電
化
株
式
有
限
公
司

仕様番号	139173-0-11
品名	W.FL-R-SMT-1 Rシェル
金型番号	P5857
ロットNo	2Z-1008A-1016A 150128-10-V-0001
連絡受理日	2015/02/03 16:00:28
対象数量	264,660

不良内容
銀めっき色調異常

検査サンプル



2Z-1008A

協
立
電
化
株
式
有
限
公
司

1. 確認内容

別紙参照。

返却品の処置（数量明記）

返却品なし

2. 発生原因

別紙参照。

4. 流出原因

数値管理として、キャリア部の光沢度測定を行っていたが、管理範囲内であったため、良品と判断し出荷したため。
比較対象（照合サンプル等）が定められていなかったため、確認はしていなかったため。

3. 発生防止対策

別紙参照。

5. 流出防止対策

比較対象（照合サンプル）、限度範囲を明確にし、それにそった検査を実施します。

→ 次回加工ロットより
実施日： 年 月 日

→ 定め次第
実施日： 年 月 日

在庫品仕掛品の確認

在庫品

0

仕掛品

0

回答日：2015年2月6日

標準類改訂

有・（無）（ ）

承認 調査 作成

--	--	--

協
立
電
化
株
式
有
限
公
司確
認

対策後、2-A、1017A~1025A~2-B、1029A-1040Agおよび5D、1Fにおいて同不具合の為、有知性有りと判断致します。

承認	調査	確認者
黒岩 15.2.25 映次	和田 15.2.25 哲夫	藤沢 15.2.25 正章

(株) 鈴木

Rev: B

SQM-10010-4

W.FL-R-SMT-1 Rシエル 対策書

1 確認内容

御社からお送り頂いたサンプルを確認したところ、確かに製品部が白くなって見えます。

弊社にて、同ロットのキープサンプルも調査致しました。

写真の通り、同ロットサンプルでも色調の違いがあります。

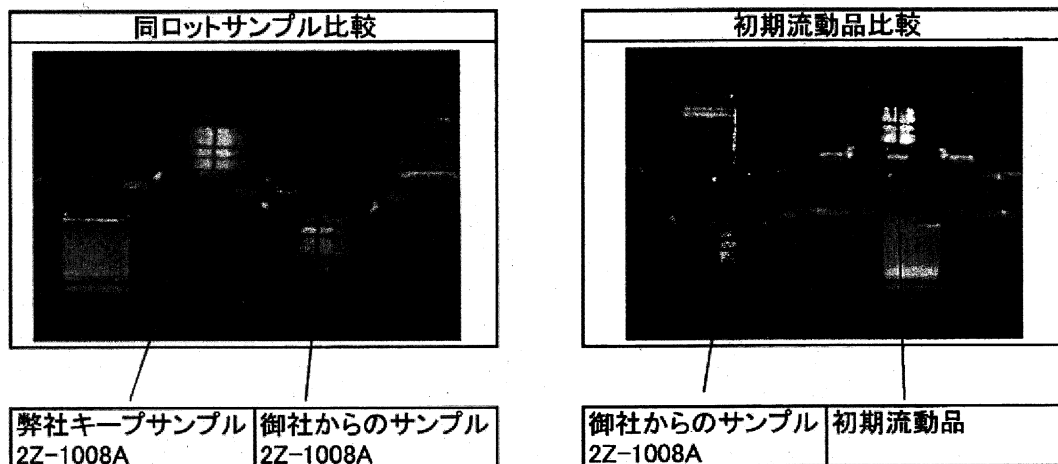
また、初期流動サンプルとも比較致しました。

初期流動サンプル→弊社同ロットキープサンプル→御社からのサンプルの順で白くなって見える状態です。

なお、対象ロット 2Z-1008A~1016A

2Z-1008B~1016B

を全て確認しましたが、弊社キープサンプルでは色調の違いは見受けられませんでした。

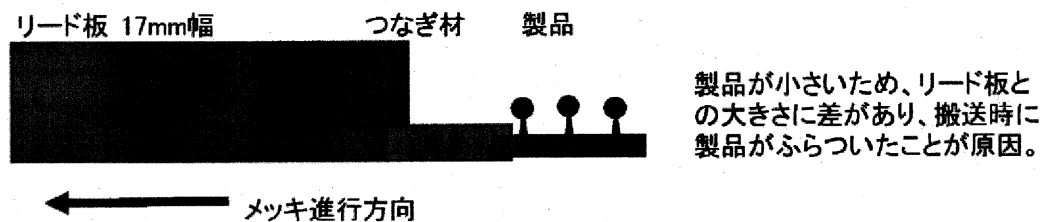


2 発生原因

2-1 サンプルとの差

お送り頂いたサンプルは、特に白くなっているため、リール巻き始めか巻き終わりを確認させて頂きました。

サンプルはリールの巻き始め付近だろうと回答頂いたため、製品立ち上げ時のリード板との形状が違うことにより、製品が搬送時にふらつき、巻き始め付近が白くなったことが原因と推測されます。



2-2 初期流動品との差

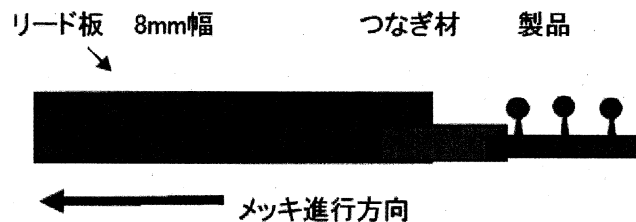
製品の光沢度は測定することが出来ない(製品サイズ、曲面であることが理由)ため、弊社ではキャリア部の光沢度を測定して管理しております。

弊社での測定結果は、管理範囲内(一般的な半光沢Agメッキの光沢度)であったため、製品は良品であると判断しました。

また、比較対象(照合サンプル)が定められていれば、1本目加工時に確認し異常があれば加工を止める。

3 発生防止対策

リード板と製品のサイズ違いによる製品のふらつきについては、リード板サイズを製品に近いものに変更致します(次回加工時より対策)。



リード板を製品サイズに近いものに変更。
ふらつきを防止する。

実施日 次回加工ロットより

また、比較対象(照合サンプル)が定められれば、製造現場でも出来栄確認を実施し、スタート時に異常が発生すれば、加工を止める等の適切な処置が実施できるようになります。

実施日 比較対象を定め次第

4 流出原因

キャリア部の光沢度測定結果が弊社管理範囲内であったこと、検査基準書による検査工程では問題なく、良品と判断したため。

比較対象が定められてはいなかった(照合サンプル等)ため、比較確認することをしなかった。

5 流出防止策

比較対象(照合サンプル)、限度範囲の2点を定めないと流出防止は出来ないと考えます。

比較対象、限度範囲が決まれば、それにそって検査を実施します。

実施日 比較対象を定め次第

