2016年02月29日 発行日: 大和電機工業(株) 殿 整理No: 47F-02-011 協力工場
不良品連絡書 (株) 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 認 本 鈴 提出して下さい。 木 指定回答日: 2016年03月09日 記 仕様番号 182355 18000-05 不良内容 客先にて耐久試験実施品の BRUSH(182355 18001-51) 入 外観確認において、AuFめっ 金型番号 P6094 きの一部が未着のサンブル を検出。 14.12.25.1.G.0004. ロットNo 15.02.23.1.H.0011~0012 めっき色調 連絡受理日 2016/02/23 21:11:57 が薄い箇所 めっき色調通常 対象数量 13.500 1. 確認内容 返却品の処置(数量明記) 製品接点部に色調が薄い箇所が発生している。 対象リール以降の製品をご返却 頂き、再検査を実施して再納入 致しました。 2. 発生原因 4. 流出原因 協 別紙「再発防止対策報告書」参照 別紙「再発防止対策報告書」参照 カ 是 エ Œ 3. 発生防止対策 5. 流出防止対策 場 処 別紙「再発防止対策報告書」参照 別紙「再発防止対策報告書」参照 記 置 ኢ 次回加工迄 実施日: 年 実施日:2016年 3月 18日 月 В 在庫品仕掛品の確認 回答日: 2016年3月23日 なし 在庫品 仕掛品 なし 承 調 作成 矢崎 市川 標準類改訂 16.03.23.1. Y.0001~16.05.26.1. D.0044の計与ロットにあいで 承 認 確認者 調 査 **(#)** 確 同不見会なしのため 有効性 ありと判断します。 鈴 16.3.23 認 木 16, 7, 20 12.7 [6] 16, 7, 20 映次 **退次**/ 映次

(株)鈴木

Rev:B

SQM-10010-4

大和電機工業株式会社

会社名

쁴 绺 哥 F 착 胀 微

戼

眦

QA-003

△ 株式−2

峼

永認 品复保证部 確認 (火車) 描

(%)	承認
	器器
KD)	描述

納入不良対策依頼書NO.(品証発行NO.) めつき未着発生 部署名(工場) 松本事業所

+ 炒

発生状況

2. 竞生場所 不具合数量及びロットNo. 3. 不具合内容 1. 完生年月日 製品接点部にAuめっきの未着が発生している。 数量:2ヶ ロットNo.:15A07-10-11~12、15B27-10-14 めつき工程 [大和電機工業例]

原因の究明 ·要因分析

24244	女女女子所 (想杀魔团)
\ \ \77'	.∑-
ステップ 1	ig点制にAuかつきの未集が発生している。
2577'2	ハルサンきがけかなかった。
ステップ 3	めっき液が製品に当たらなかった。
え〒ፇブ・4	治兵から製品が浮いてしまった。

対 策 内 舉 1. 暫定対策

①搾動スタート・エンドの製品についてはアウトラインで 確認を行います。

題所

2月25日

2**月25**B

突施部署 实施予定日 安施日

4. 適切な対策

2. 筑出原因

グミーテープとのつなぎの変動により接査されない部分が発生してしまった。	27774	
未着部分の国権遊が出来ていなかった。	えテップ3	
国像検査で失着を検出できなかった。	ステップ2	
Auかつき来着のある製品を演出してしまった。	ステップ1	
なぜなぜ分析 (新出層段) 内 各	44444	

2. 恒久対策 (製造対策)

治典へ接触する製品のテンションを約10%強くし、製品が 浮き数くなる様に改善数します。

技術で

次回なけば

流出原因 (ステップ5)	
祭図 「機動のスタート・エンドのダミーテープラなぎ部分での変勢衝所を確認せき 75) 接番が法になっておりませんでした。	
.	

(ボカヨケFPの設備)

①原金の設定を見直し、米着品が確実を検出を 出来る条件であることを解記しました。 記述私タート・エンド部分の原像技術状況を課記し、 技術出来ていない施所の技術を行う指に抜け気し、 ます。

1類語

2.H29E

2月29B

始集点技变

(流出防止対策)

2. 事実の把握

部品名

ブラシ / BURASH

먲

梅

1823551

8001 / 182355 18001-5

①脱脂洗浄 →②水洗 → ②酸洗浄 → ④水洗 →⑤ハルがっき 1. 工程の処要 → 回乾燥 → 回道像技術 → 母巻き取り →回水光 → のAuめっき →回水光→ 回花編 → 回貨処理 〈加工のエンド付近での変勢項目〉 ○加工をストップする駅にダニーナーブを使用していますが、ダニーチーブと表品とのつなぎ移分が通過する際に変勢が生じます。 ②の女性の変動により製品が必めった治典より浮いてしまった事が考えられます。 ②つなぜの変動により関係が多かった治典より浮いてしまった事が考えられます。 発生は採扱のエンドリールで発生しておます。 発生は運規100ヶの内の2ヶで、その独に発生はみられていません。

Auめっきは治典を使用して加工を行っております。 上側の接点と下側の接点は別の治具にて加工を行っております。

2. 現品の調査結果

4、現生産品の品質対応状況(例:全数核査、ダブルチェック等)

資金スタート・エソアの数品にしいればアクマのスソカ海路を行います。

5. 対象物圏とその根拠

技能スタート・エンドの変数部のみと対応します。 NGBは顕像技術にて技出可能なみ、リール中間での発生ではないと判断します。

〈加工・検査履圧は限〉
《加工・検査履圧は限〉
の加工度区を採択したところ、加工条件に問題はなくライントラブルもございませんでした。
の共産履促をは捉しましたが、対象ロット加工時に異常の検出はありませでした。
の関連検技室のNGE検を選択しましたが、不真もの検出はこざいませんでした。
②対象はおっき加工のエンドリールで、グミーテープと接続し接触をストップする裏別の製品でした。

〈不具合サンプル〉 ①不具合サンプルを確認したところ、Auかっきは確認できませんでした。 ②不具合サンプルのAuかっき項を確認したところ、Auかっき頃はOurnでした。 ②面信袋園にて不具合サンプルの未着を貸出するか確認したことろ、NOとして貸出しました。

5. 頑流へのソートパック(体)

な書類に〇甲を付ける	制・仕組みへの反映内容)
1-0	6.
27. 数数衡仪1-9	6. 効果の確認/水平展開
提掛	養婦

を記対策に対し、変更が必要な審頭にO印を付ける	更が必要な書き	E C	돌살げ	0.	6-1.効果確認	担掛	担当 未加予生 実施日	東旗日
掛 競名	CKITNo.	祖当	英雄子龙 実施日	実施日	1)対策を実施したことの暗野			
斯賽/ 芝群·						127		
品質技					《四班十四下名》	the I seemen	france	
國								
·BITENEA								
· I WENEA								
· QA					2)対策効果の確認			
因形工配码。					対策が傾待値続出来ている事及び不 適合が再発していないか確認する			
・競響DRツーテ					次回加工時に確認	品缸	3#Я	
·作業教育指導書								
· CPカード								
・絵合わせかード					i i			
:					O-Z-Y-T-XIMI			

		* 1	2
	30 F1		提出
6-2米平规则	2)対策効果の確認 対策が損害機関単ないる事及U不 通会が再発していていていか視距する 次回加工時で強認	1)対策を実施したことの確認 次回加工時に確認	9.1.沙里亚比
#CER PROPERTY OF		美篇专参 樂 語日	(4)+&
盟 第		- 2	Ž(E)
20		蓝	2
		MITNO.	(必要な要額に〇田を付ける