

43F-8-001

鈴木記入

11.8.1

処置	—
----	---

12.4.24
映次

CQM-10010-4

黑岩
12.4.24
映次

株式会社 鈴木 御中		11-08-01	P1
		管理番号: 43F-8-001	
		三友電子工業(株)	
件名: BB-21725 CT2700-0BF1 (ノッチアリ) 数量不足の件について 首題の件についてご報告いたします。よろしくご検討の程をお願い申し上げます。			
図 番	BB-21725		
品 名	CT2700-0BF1 (ノッチアリ)		
仕 様	Ni1.5-3.5 μ m+Au0.3 μ mUP(1.16MMカタマン)+AuF0.05 μ mUP(1.2-1.7MM)+S3		
数 量	1RL 3,835pin不足		
めっきロットNo.	SU230910-010H1-005		
プレスロットNo.	E.10.09.17.1-9		
I 状 況	対象製品において、納入数量30,000pinに対し実数が26,165pinであり、3,835pin(12.6m相当)不足しているとのこと指摘がありました。		
II 調 査	<p>1 生産履歴の確認</p> <p>2010年9月23日に3HラインNo.1条でめっき加工しておりました。 対象リールは、12RL連続で加工した内、9RL目に相当しておりました。 生産履歴を確認した結果、対象ロットは異常履歴及び変化点はなく、通常生産されておりました。</p> <p>2 生産記録の確認(別紙1)</p> <p>数量の生産記録を確認した結果、数量記録は表示数と一致しており、問題はありませんでした。</p> <p>3 製品のカウント方法(別紙2)</p> <p>カウンターは、レーザー照射方式であり、製品がレーザーを遮った回数をカウントしております。 対象製品の場合、レーザー照射位置を製品のパイロットホールに合わせており、製品キャリアがレーザーを遮った回数をカウントしております。</p> <p>4 サンプル採取の方法</p> <p>リール間の継ぎは、継ぎがカウンターを通過する前に事前にブザーで作業者に知らせます。 継ぎがカウンターを通過したと同時に、カウンターの切り替えを行ないます。 継ぎにサンプル採取専用タグを取り付けます。 サンプル採取専用タグには、40cm(サンプル採取長さ)の紐が付いております。 その紐の長さと同じ長さで製品をカットし、サンプルとして採取しておりますので、サンプルの採取量が40cmより長くなる事はありません。 ※対象製品の場合、サンプル採取長さ40cm = 121pin です。</p> <p>5 数量の管理方法</p> <p>カウンターにて端子の生産数をカウント、めっきロット・プレスロットNo.一覧表に記録します。 リールからサンプルを採取します。 生産数からサンプル採取数を引いて実数を算出し、めっきロット・プレスロットNo.一覧表に記録します。 実数から出荷数を決定し、めっきロット・プレスロットNo.一覧表・現品票に記録します。 ※実数が受入数より上回った場合、出荷数=受入数 ※実数が受入数より下回った場合、出荷数=(生産数-サンプル採取数)の10の位を切り捨てた数値</p> <p>6 カウンター点検記録</p> <p>カウンター精度は、月1回のラインメンテナンス時に確認しております。 ※確認内容: 932pinのダミー材をカウンターに通し、カウンター数が932pin\pm0pinで合格とする カウンター精度の記録を確認した結果、合格であり問題ありませんでした。</p>		
備 考	承認	査閲	確認
	品管 31.8.02 星野	品管 31.8.02 金堂	2011.8.2 品管 原

7 プレス品の数量

めっき加工後、カウンターでカウントした生産数が、プレス数を大きく異なっていた場合、実測による確認作業やリールの重さを正常品と比較して確認致します。

プレス品の数量に不足や過多が発生していた場合は御連絡票にてご連絡しております。

対象リールは、プレス品の数量に不足や過多の履歴はありませんでした。

Ⅲ 結 果

- 1 以上の調査結果により、数量記録、数量作業、カウンターに問題はありませんでしたので、弊社において数量に問題はないものと考えます。

また、上記の通り、サンプル採取・数量に関する作業についても数量が3,835pin(12.6m相当)不足になるような記録はありませんでした。

以上、ご検討の程よろしくお願い致します。

別紙1

図番:BB-21725
品名:CT2700-0BF1 (ノッチアリ)

現象:数量不足

履歴確認結果

※実数=カウンター数-サンプル数(121pin)

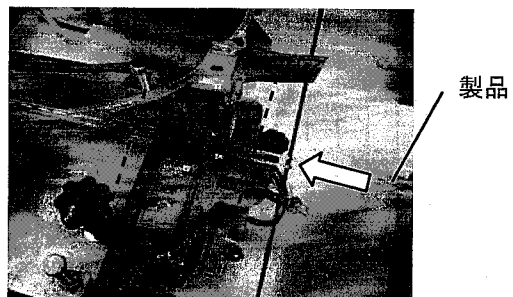
受注番号	プレスロットNo.	めっきロットNo.	数量不足	生産	入荷数	カウンター数	実数	出荷数	生産履歴
2444552	E.10.09.17.1-9	SU230910-010H1-005	発生ロット	生産開始から 9RL目	30,000	30,420	30,299	30,000	異常なし

別紙2

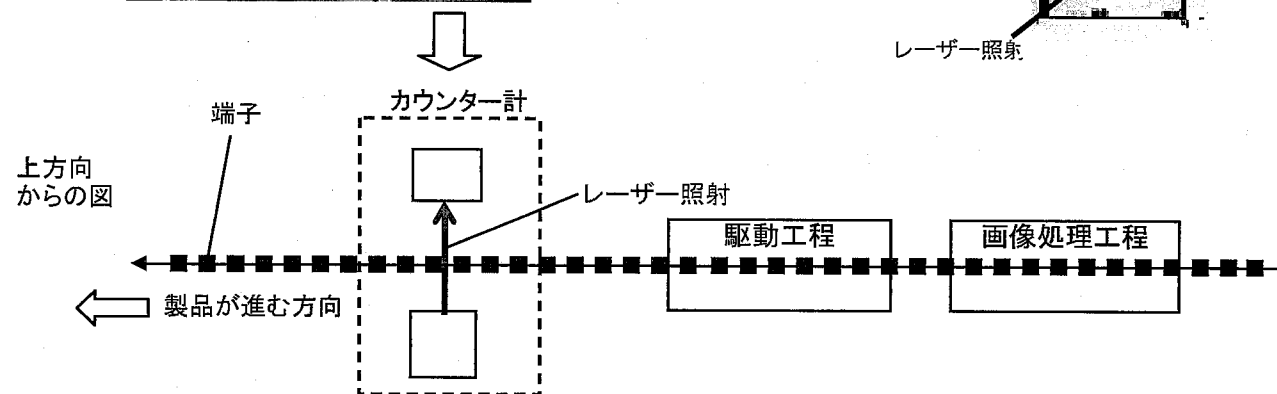
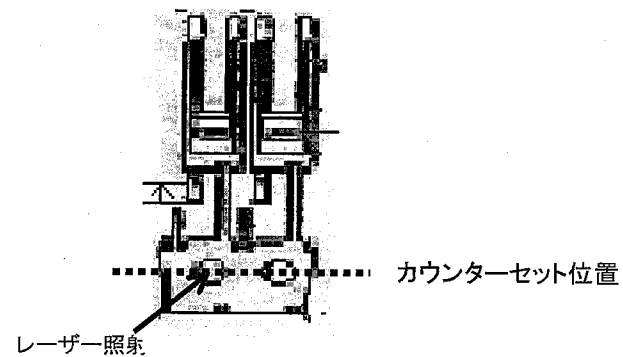
製品のカウント位置/工程フロー

【工程フロー】

カウンター計



【カウンターセット位置】



製品の横側からレーザーを照射し、
製品がレーザーを遮った回数を
カウント数としています。

株式会社 黒岩様
YEC品管 石田様

メッセージ (異常連絡取り消し)

いつもお世話になっております。
山一電子品管部の藍冬秀です。
さっき下記連絡員数不足対象LOT: E. 10. 09. 17. 1-0009の製造部のLOT一覧表が確認しました、
生産の数量は3000個が超過しましたので、員数不足が発生しません。
うちの製造部の切断作業者が記録漏れが発生の原因だと判断しました、製造部へ標準作業要求をしました。
従いまして、今回の品質解析依頼書 中国-6-110728が削除します。
ご迷惑をお掛けしますが、大変申し訳ございません。
宜しくお願い致します。

-----Original Message-----

From: 黒岩映次 [mailto:kuro@suzukinet.co.jp]
Sent: Friday, August 05, 2011 4:22 PM
To: YEC品管部-藍冬秀; 石田ひろみ hiromi ishida
Cc: 駒津博久; 齊藤紀行 noriyuki saito; YEC品管部-戴?: YEZ-井澤昭久; YEC品管部-奚?梅; YEC品管部-黄群?: YEZ
品管-IF受入; YEC品管部-凌??: YEZ生管部-肖超群; 橋本泰幸 yasuyuki hashimoto; YEC品管部-林?峰; YEC品管部-張
西; ul-kindoh@sanyu-electronic.co.jp
Subject: Re (2): 品質解析依頼書 中国-6-110728 CT2700-0BF-1員数不足

山一電子 (深せん) 有限公司 品質管理部 藍冬秀様
山一電機株式会社 品質管理部 石田 ひろみ様

いつもお世話になっております。憐鈴木 品証の黒岩です。
品質解析依頼書 中国-6-110728を提出させていただきます。
ご査収の程、よろしくお願い致します。
なお、本件につきましては、弊社報告書のとおり、
弊社最終のめっき工程にて、員数不足の発生すると特定できる工程はなく、
真因の追究には至っておりません。
本件の処置につきまして、添付の報告書をご確認いただき、
処理については、別途ご相談させていただきたいと思いで、
ご検討の程、よろしくお願い致します。

株式会社 鈴木 (SUZUKI Co.Ltd.)
品質保証部 品質保証二課 品質保証グループ
黒岩 映次 (Kuroiwa Eiji)
長野県須坂市大字日滝字虫送3500-8
E-mail: kuro@suzukinet.co.jp
Fax: 026-251-2623
Tel: 026-251-2622 内線3858

YEC品管部-藍冬秀 (2011/08/01 20:42):

>株式会社 鈴木 黒岩様

>いつもお世話になっております。
>山一電機 中国工場 品管部の藍冬秀です。
>申し訳ございませんが、このリールは7/7D、7/7N、7/8D、7/16D、7/27D、7/28D 6回生産した、
>弊社の生産ラインで繋ぎ前と後の数量の確認がないです、
>毎回切断前と切断後の数量だけ確認します。
>カウンターにて、毎回切断前は0に戻る、切断後の数量は切断記録表に記入して、
>当該リール生産終わりましたら、員数 過ぎる or 不足が確認できます。
>そうして、下記の問題が確認できません。
>宜しくお願い致します。

-----Original Message-----

>From: 黒岩映次 [mailto:kuro@suzukinet.co.jp]
>Sent: Monday, August 01, 2011 3:25 PM
>To: YEC品管部-藍冬秀; 石田ひろみ hiromi ishida
>Cc: 駒津博久; 齊藤紀行 noriyuki saito; YEC品管部-戴?: YEZ-井澤昭久; YEC品管部-奚?梅;
>YEZ品管部-黄群?: YEZ品管-IF受入; YEC品管部-凌??: YEZ生管部-肖超群; 橋本泰幸 yasuyuki
>hashimoto; YEC品管部-林?峰; YEC品管部-張西; ul-kindoh@sanyu-electronic.co.jp
>Subject: Re: 品質解析依頼書 中国-6-110728 CT2700-0BF-1員数不足

>山一電子 (深せん) 有限公司 品質管理部 藍冬秀様
>山一電機株式会社 品質管理部 石田 ひろみ様

>いつもお世話になっております。憐鈴木 品証の黒岩です。
>本件につきまして、弊社にて調査を開始致しました。
>本製品は弊社プレス加工後、協力会社様にてめっき加工をして
>貴社へ納入させていただいております。

ページ (1)

メッセージ (異常連絡取り消し)

>目下めっき工程においての納入数量などの調査を進めております。
>調査のため以下の確認事項を把握したく、ご連絡頂きます様、
>お願い致します。

>【確認事項】

>該当リールE. 10. 09. 17. 1-0009は材料交換によりリール内にて継ぎが
>巻き始め (リール外側取り出し方向) から17, 000pinのポイントで
>1ヶ所発生しています。
>(巻き出し~17, 000) + (巻き終わりまで13, 000) が正しい数量ですが、
>貴社納入品は次の①②のどちらで員数不足していたのでしょうか。
>①巻き出し~継ぎまでの17, 000の部分で3, 835pin不足
>②継ぎ~巻き終わりまでの13, 000pinの部分で3, 835pin不足

>以上、お手数をお掛けしてしまいますが、ご協力の程何卒お願い致します。

株式会社 鈴木 (SUZUKI Co.Ltd.)
品質保証部 品質保証二課 品質保証グループ
黒岩 映次 (Kuroiwa Eiji)
>長野県須坂市大字日滝字虫送3500-8
>E-mail: kuro@suzukinet.co.jp
>Fax: 026-251-2623
>Tel: 026-251-2622 内線3858

YEC品管部-藍冬秀 (2011/07/29 20:41):

>株式会社鈴木 黒岩様

>お世話になっております。
>山一電機 中国深セン工場 品管部の藍冬秀です。
>早速ですが、御社から納入して頂きますCT2700-0BF-1につきまして、
>弊社切断工程で員数不足が発見されました、
>発生LOT: E. 10. 09. 17. 1-0009
>現品票数量は3000pinで、実際切断後の数量は26165pinしかない、
>員数不良3835pinが発生しました、不足分代金します。

>>この件に対して、弊社は品質解析依頼書 中国-6-110728が発行致します。
>>ご調査・対策の程、宜しくお願い致します。
>>また回答書は期日内でご返事お願い致します。
>>以上です。

>>☆☆☆☆☆☆☆☆☆☆☆☆☆☆
>>山一電子 (深せん) 有限公司
>>品質管理部 藍冬秀
>>E-Mail x-lan@yezcn.com
>>TEL:+86-755-8403-0349 (直線)
>>TEL:+86-755-2872-7373 (内線8301)
>>FAX:+86-755-2872-7123
>>☆☆☆☆☆☆☆☆☆☆☆☆☆☆

ページ (2)