(株)エコプレイティング 殿

発行日:

2012年 8月10日

44F- 08 -整理No: 009

協力工場 不良品連絡書

(株) 鈴

木

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。

担 承 認 2012.8.10 2012.8.10 2012.8.10

指定回答日:

2012 年 8月 21日 黒岩 駒津 駒津

記 番 503853-0008 入 名 品

HI-FIX 15G PB CONN REC GROUND

1200606.1.G.001 ロットNo

不良内容 キズ



連絡受理日

2012年8月10日

対象数量 59,500個

処 理

4. 流出原因

1. 確認内容

2. 発生原因

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「不具合サンプル 3コーム 有無について調査確認を依頼されました。

コネクタより取り外し品 1pcs

返却品の処置(数量明記)

協 是 カ

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。

エーエ

場 処 3. 発生防止対策

記 置

入

実施日:

年 月 日 5. 流出防止対策

実施日:

年 回答日:

B

2012年8月21日

在庫品仕掛品の確認

在庫品

標準類改訂

仕掛品

調査 承 認

久保内

確認者 査

(株) 確 鈴

木 認 おかかかと球動の観れるとまなりとは経り以降の

サストでおいとを客気が理絡

有 • 無

12, 8,21

承 認

調

12.8.21

作 成

竪原

(株)鈴木

SQM-10010-4 Rev: A

牡外秘

莫莱克斯(大連)管理番号

自社責任 MX供給部品 協力会社供給部品 その他

00 = 0

発行番号 : MXD-AS-1208-01

会社工程異常処理報告書(成形品)

万

程

PG-091(2011-11) 起因部門(宛先協力会社以外) 細用 緊凍 盟 莫莱克斯(大連)品質管理課 会社名:(株)エコプレイティング 起因部門 管理番号 対策ルート ◎流出防止対策(流出しないためにどうしたか?) 回答日: 2012年8月20日 上長 ₩ 〇流出原因(なぜ発見されなかったか?) 久保内 野山 ш ш **E E** |【実施日】 年 是正処置及び予防処置に係わる要求事項、及び品質システム見直し事項 年月日)口不要 口不要 実施予定日】 回答责任者 1-,44,44 74,74,-2 9-,44,44 14,14,-4 口完了 口未完了 口不十分 *工程能力調査完了後、データーを添付し保管すること 2点目としてはキズの付いている位置がめっき流れ方向と反対側で有ることで、めっき工程 口有り口無し 再現試験として層間紙とブラリールの破片にてターミナルにキズを付ける実験を行っても 骨子としては、弊社めっき工程に於いては、ターミナル接触部導入部にキズをつける 改訂日: 但し、出荷前に巻き直し(別紙リール巻き直し検査手順書OH11-212-00)を行って ш 引紙に弊社めっき工程に於けるめっき加工品の流れと作業の詳細を報告させて おりますので、出荷ターミナルの巻き方向はめっき方向と異なっております。 ロ 無し ロ 有り ③発生防止対策(発生しないためにどうしたか?) 堅い金属がライン内に存在しないため、発生原因が存在しておりません。 〇発生原因(なぜ作られたか?) ②発生・流出防止対策実施後、1ヶ月以内に再発はないか? 2.類似製品への水平展開が行われたか? 口必要(製品名: 年月 日確認者: ③発生・流出防止対策実施後、良化傾向にあるか? にてキズをつけることは無いのではと考察しました。 ④工程能力調査の必要性 □有り 調査完了日: **=** 0 1.標準類の改訂が行われたか? 口必要(文書名: ៕ ①発生・流出防止対策が確実に実施されたか? **☆対策効果の確認(実施状況及び有効性)** 無し 3.対策効果の確認 確認日: キズは付きませんでした。 いただきます。 : 2012 年08 月02 日 実施予定日】 14.14.-3 14.14.-5 1-,44,44 14.14.-2 14.14.7 実施日】 莫莱克斯(大連)有限公司 実施部門 相当 発行日 來馬 2012.8.2 該当不良について在庫品と現行生産品を確認し発生及び流出原因を調査し、 製造元への暫定要求内容を記入 発行部門確認結果 発行部門(発信元) 再発防止対策を提出するようお願いします。 絮渍 製品: コンタか・物傷不良 5/7500=0.007% 部品:コンタか・物傷不良 5/7500=0.007% 不適合品の熱図(サンルの窓付) 不適合品の熱図(サンルの窓付) 分類 : 口製品 ■部品(端子) □副資材() ロその他() 発生時門:ロバ亜項 日報書物病 ロその地() ロリシル 単元 第一世の 日子ルス ロシャキ ロその他() 田珍八 ■地立1課 日和立1課 日和立1課 日和立1課 日和立1課 日和立1課 日和立1課 日和立1票 日本19年 日子の他(《不適合数(該当品の数量及び不良数・不良率)》 ĭ 処置結果 部長 数量 最終判定: 認可日:)選別のペ時間(5pcs不良が選別しました。 コンタケ・部傷不良です。 捷通物流利用可能在庫 □特採 □保留(処置: 総経理 女 祭 女 女 祭 女 女 祭 女 対象外 対象外 対象外 女 泰 教 友 教 教 女 女 泰 教 女 女 泰 教 女祭女 指図No: 発行者: 発行者: □全数校査 ■選別 検査数:7500pcs不良数:5pcs不良率: 0.067% どこにカケ・キス・があるか(輸送中/取扱い/製造要因) 口手頂し 組立ラインにて端子コンタクト部傷不良を発見されました、使用不可と 寸法NGは製造起因か変形によるものか 変形はどこか?(写真又は図を載せる) 変形は規則的かランダムか?(キャビ特性は) どこが変色しているか?(写真載せる) 製品コット番号: 部品コット番号:20611[Y1A01(メッキ)12.06.06.1G,0001(プレス) 不適合の内容(■初回 □再発): どこにパリが発生しているか(キャビ特性は) 箱のどこが潰れているか(全体と詳細写真) 処置内容 口保留 どこに汚れがあるか(染み込みか汚れか) 分 発見者:検査員 添付写真と分析結果をご参照ください。 59500 上記以外の不良内容について記載 箱の潰れ具合と変形の関連性は? 宛先(責任部門): (株) 株式会社鈴木 □廃棄 □返品 □再加工 □手直し □特採 寸法測定方法に問題ないか? 朱熊 区分 数量 2012 年 8 月 2 日() 時 分 発見者 長への報告(□済み)及び上長からの指示内容: 判断いたします、生産対応のため、選別を行います 記贈 梱包仕様通りか? 写真添付 該当ロット品を生産時に全数週別対応します。 口 返 品年年年 小米NG簡別はどこか? 品番/数量(品番/廃棄數量(5038530008 《発見部門に於ける不適合品の処置》 起因部門に於ける不適合品の処置》 《発見部門に於ける暫定処置の内容》 D廢業 [発行日: [発行日: [発行日: 数量 7500 保留に対する処置の方向付け 物流倉庫利用可能在庫 68943 口全数検査 口選別 口指図発行 口特採申請書発行 口資産管理票発行 発信元協力会社名 区分 該当ロット 20611IY1A01 大連経理用 写真・図を載せる 梱包状態 そのも 仕掛品 在庫品 出荷品 SAP在庫 寸法関係 聚形 外觀 公初 ENG. No.

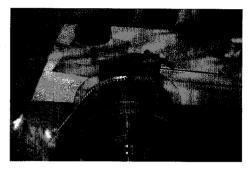
503853-0008ターミナル めっき工程の詳細

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

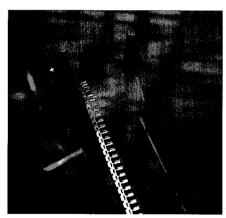


2.素材送り出しアキュムレータ

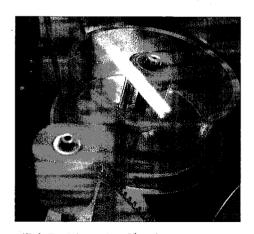
2金めっき加工後より巻き取り台まで



3.巻き取り検出電極部



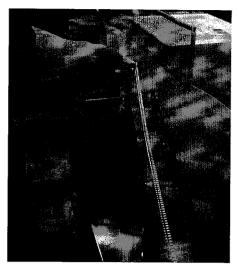
4.ターミナルガイド入り口



5.巻き取り台入りロガイドローラー



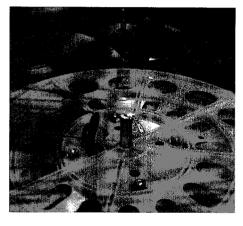
6.リールつなぎの切断(指サック厳守) 継ぎ目の前でカットして前ロットを巻き取る



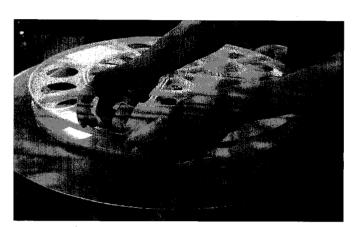
7.前ロットの終わりを誘導する



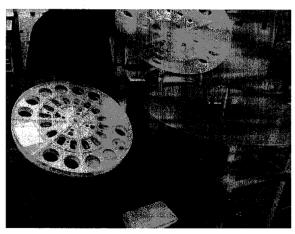
8.前ロットの巻き取り



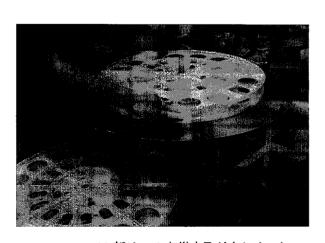
9.前ロット終わりに層間紙を入れる



10.層間紙のテープ固定を行う



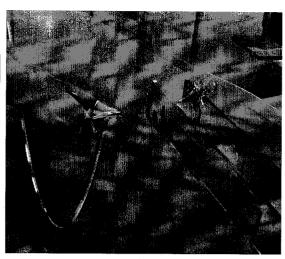
11.リール交換



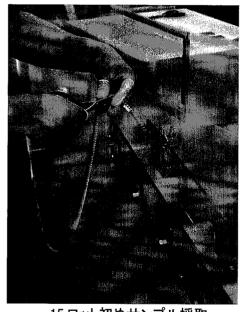
12.新リールを巻き取り台にセット



13.新リールに層間紙巻き付け



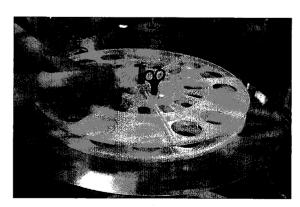
14.ロット継ぎ目を切除する



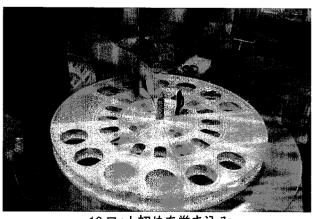
15.ロット初めサンプル採取



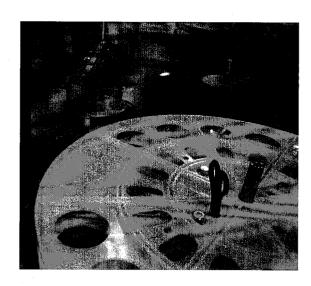
16.ロット初めを巻き取り台に誘導



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	產手順書	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	竪原	
A									
В									
С									

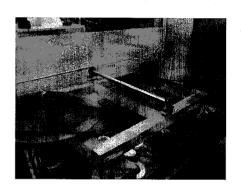
適用範囲

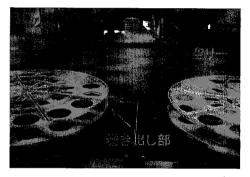
本手順書はリール巻き返し検査に適用する。

目的

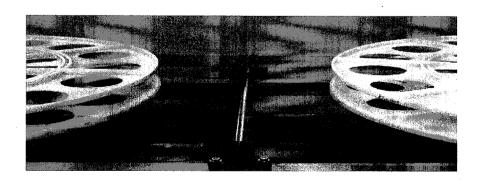
めっき生産ラインで生じた、ターミナルの偶発的な変形、めっきエリア不適合、 ターミナルピン欠けをオフラインでリールを巻き返しながら検査を行うための手順を明確にす

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:

頁

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。