

株式会社三ツ矢米沢工場 殿

発行日： 2012年10月30日

整理No： 44F-10-014

## 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： 2012年11月06日

承認 調査 担当

黒岩  
12.10.30  
映次藤枝  
12.10.30  
和義黒岩  
12.10.30  
映次

仕様番号 57-110-344-01

品名 PLUNGER A (JC)

ロットNo 12.09.25.1.X.1.X.0004

連絡受理日 2012/10/30 10:09:50

対象数量 10,000

不良内容

めっき表面荒れによる荷重不良。

1. 確認内容

別紙参照下さい。

返却品の処置(数量明記)

株式会社三ツ矢米沢工場 返却品

2. 発生原因

別紙参照

4. 流出原因

別紙参照

3. 発生防止対策

別紙参照

5. 流出防止対策

別紙参照

実施日： 12年 10月 24日

実施日： 12年 10月 24日

在庫品仕掛品の確認

在庫品

仕掛品

なし

なし

標準類改訂 有・無 ( )

回答日： 2012年12月07日

承認 調査 作成

松坂

藤枝

高野

承認 調査 確認者

黒岩  
13.5.24  
映次藤枝  
13.5.24  
和義黒岩  
13.5.21  
映次

対策後 13.03.04.F.I.W.001 ~ 13.05.11.L.I.J.0005 の計3ロットを含む6ヶ月以上の間、同不具合がない為、有効性有りとは判断致します。

黒岩  
13.4.17  
映次藤枝  
13.4.17  
和義

(株) 鈴木

Rev : A SQM-10010-4

社内めき展開済

株式会社鈴木 御中 品質保証部 品質保証二課 課長 黒岩 映次 様	57-110-344-01 プランジァ A 荷重テンション不良調査結果 ご報告の件	発行月日 2012.12.07			
		株式会社 三ツ矢 米沢工場			
		承認	承認	審査	作成
		工場長 松坂	副工場長 後藤	品証 廣居	品証 高野

拝啓 貴社ますますご盛栄のこととお喜び申し上げます。  
早速ですが標記の件につきまして下記の通りご報告申し上げますのでご査収の程お願い申し上げます。  
敬具

記

1. 発生の経過

エンプラス殿工程に於きまして 2012.10.1 納入 5000 ケロ組立実装結果、荷重歩留まりが 64%でロットアウトとのご連絡を頂きました。

2. 調査結果

不具合該当ロット確認出来ませんでしたが、2012.10.23 に類似形状の 57-110-258-01 プランジァ A に於きまして穴内異物付着があり摺動不良が発生しておりました。  
そのことから原因は同様に穴内の U01 処理液の残渣と思われます。

3. 原因

3-1)発生原因

U01 処理液の劣化。

調査結果、処理量に対する交換頻度は規格内でありましたが、交換周期 1 回/月毎の頻度を超えたために水と U01 剤が分離し異物状態で穴内に残渣となったもので、そのためにスプリングの摺動が悪く荷重不良になったものと考えられます。

3-2)流出原因

細穴であり拡大顕微鏡での外観検査で検知できず流出させてしまいました。

4. 対策

4-1)再発防止対策

処理量規格内でも、1 回/月毎の交換頻度を厳守するよう徹底を図りました。(10/24～)

#### 4-2)流出防止対策

穴内に使用されるｽﾌﾟﾘﾝｸﾞでの現物嵌合を行い、挿入後ｽﾌﾟﾘﾝｸﾞの自重で落下することを検査内容に追加しました。(10/24～)

以上の対策は本ﾌｧｲﾙではこれからですが、同じ対策を#258 で実施したところ、  
10/25 ﾎﾝﾌﾟﾗｽ品証 山田様から問題なかったとのご連絡をいただきました。

以上