

東新工業 株式会社 様

発行日: 2011年 12月 28日

不具合管理No. 43F-12-012

## 協力工場 不良品連絡書

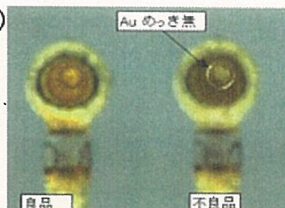
再発防止のため対策を記入の上、指定回答日までに原本を提出して下さい。

指定回答日 : 2012年 1月 13日

承認	調査	担当
駒津 11.12.28 博久	不在	藤牧 11.12.28 和義

図番 411CRS-028-50F  
品名 ターミナル  
ロットNo 11.11.21-S11.0001-0002  
発生日 2011年12月26日  
不良数量 55,680  
不良率 -

内容  
めっき未着(筒内Auめっき無し)  
(東新工業(株))  
組立済品返却



処置 返却

## 1. 確認内容

弊社品質管理検査でめっき異常を発見し、御社へ製品の返却を依頼したものです。

## 返却品の処置(数量明記)

## 2. 発生原因

- ・脱脂工程において洗浄効果が低くNiめっきが着かなかったものと考察します。
- ・Au流量が弱かった事と、Au金属濃度が低かった為、Auめっきが着かなかったものと考察します。

## 4. 流出原因

- ・個別の外観検査基準書が無かった為、筒内のめっき検査が軽視されて見落としをしてしまいました。

## 3. 発生防止対策

- ・脱脂工程後にエア吹付機構を設け、脱脂液を吹き飛ばす事で筒内部の洗浄効果を改善しました。
- ・Au流量調整バルブを最大設定としました。
- ・金属濃度を8.9g/l→10.2g/lへ変更しました。

実施日: H 23年 12月 10日

## 5. 流出防止対策

- ・個別の外観検査基準書を作成し、検査項目として認識させました。

実施日: H 23年 12月 20日

## 在庫品仕掛品の確認

在庫品 無し 仕掛品 無し

回答日: H 24年 1月 12日

標準類改訂 (有) ・ 無 ( 外観検査基準書 )

承認	調査	作成
山崎	樽井	樽井

対策後、12.01.06-S1-J.0001~12.01.16-S1-K.0006の計5ロットについて、同不具合が無い為、有交が生有りと判断致します。

承認	調査	確認者
黒岩 12.2.10 映次	藤牧 12.2.09 和義	藤牧 12.2.09 和義

めっき課へ展開済み

(株) 鈴木

Rev : A

CQM-10010-4



# 【外観検査】基準

【顧客名】：株式会社鈴木

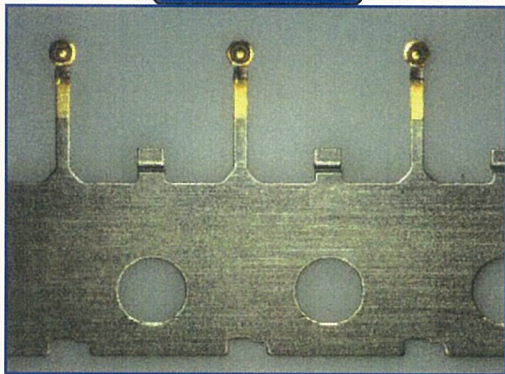
【品名】：超小型SMT同軸コネクタ ターミナル

【図番】：411CRS-028-50F

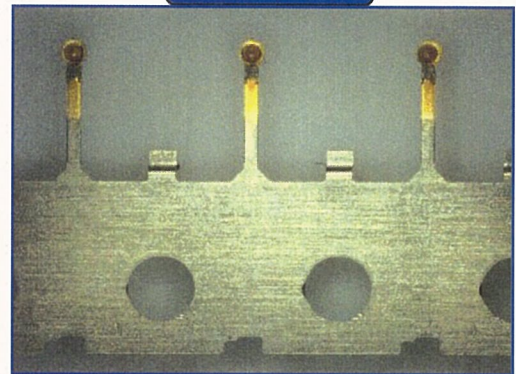
【仕様】：Au0.2~0.4 $\mu$ m $\times$ 0.6mm（両面）+Au0.03~0.1 $\mu$ m $\times$ 0.4mm（両面）  
/ Ni1.0~3.0 $\mu$ m

良品見本

ヌキ面



バリ面



Auめっき  
加工範囲: 1.3mm

Au: 0.6mm

Niバリア: 0.3mm

Au: 0.4mm

【Niバリア範囲】

0.3mm範囲内に  
以下を確保

\* Ni膜厚 1.0~2.0 $\mu$ m

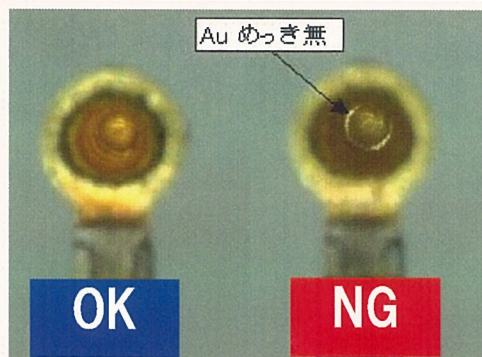
不具合事例

筒の中まで金色で  
あること！

端子の筒の中が未着 (2011/12 客先クレーム)



OK



Auめっき無

OK

NG

版数	制定・改版事由	制定・改版年月日	作成	査閲	承認
01	新制定	2011/6/3	大竹	樽井	山崎
02	クレーム不具合事象の追記	2011/12/20	大竹	樽井	山崎