

株式会社三ツ矢米沢工場

殿

発行日： 2012年12月21日

整理No： 44F-12-014

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12月28日

承認	調査	担当
黒岩 12.12.21 映次	藤牧 12.12.21 和義	黒岩 12.12.21 映次

協
力
工
場
記
入

仕様番号 57-110-347/348-03

品名 OTQ GBK2-GBL2 ESメッキ フープ

ロットNo 12.12.03.1.U.0019

連絡受理日 2012/12/21 12:53:50

対象数量 29,500

不良内容

端子前後方向の変形及び欠けピン。欠けピン断面に下地(Cu)が露出していることからめっき後の発生。

返却品の処置(数量明記)

1,481ヶ ミツ矢へ返却

協
力
工
場
記
入

1. 確認内容

処理工程全体から、ピン欠け、ピンヨレの発生し得る箇所の抽出

2. 発生原因

熱処理用リールへ巻き直す際、挿間紙を入れないで巻く為、熱処理後の後処理で巻き戻す際に製品同士が引掛り、ピン欠け、ピンヨレが発生したと考えられます。

4. 流出原因

作業者が常時ラインに付いていない為、製品の欠け、ヨレに気付かず、流出させてしまいました。

3. 発生防止対策

熱処理用リールへ巻く際、SUSの挿間紙を入れ、巻戻し時の製品同士の引掛りを予防します。
但し、4M変動となる為、働エンプラス半導体機器様の了承を得てからの実施となります。

実施日： 2013年 1月 1日

5. 流出防止対策

画像センサーを設置し、流出防止を図ります。
(センサー取り付け予定：H25.1月末頃)
画像センサー取り付けまでの間は、暫定策として、作業者を常時ラインに配置し確認しながら流動させます。

実施日： 2014年 12月 28日

在庫品仕掛品の確認

在庫品

仕掛品

標準類改訂 有・無 ()

回答日：H24年12月28日

承認	調査	作成
高 12.12.21 野		

承認 調査 確認者

		黒岩 13.7.26 映次
--	--	---------------------

対策後、13.03.22.1, Y.0001~0004の1ロットを
含む6ヶ月以上の間、同不具合が無い為、
有効性有りと判断致します。

黒岩
13.4.17
映次

黒岩
13.4.17
和義

(株) 鈴木

Rev : A SQM-10010-4

社内め、展開済