



(株)鈴木記入	信越理研株式会社 殿		発行日： 2019年04月03日								
			整理No： 6010082								
			製品cd： 82508545								
	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。		<table border="1"> <tr> <th>承認</th> <th>調査</th> <th>担当</th> </tr> <tr> <td>佐竹 13.4.04 由浩</td> <td>高田 19.4.03 明宏</td> <td>高田 19.4.03 一彦</td> </tr> </table>		承認	調査	担当	佐竹 13.4.04 由浩	高田 19.4.03 明宏	高田 19.4.03 一彦	
承認	調査	担当									
佐竹 13.4.04 由浩	高田 19.4.03 明宏	高田 19.4.03 一彦									
指定回答日： 2019年4月11日											
仕様番号 XRM0C5-010S		不良内容 先端めっき未着有り。 (Snめっきが薄い) 									
品名 3.5Gシグナルコネクタ(RJ247)ヨウ375ターミナル											
金型番号 P6514											
ロットNo FA.19.02.07.1.43.101-140											
連絡受理日 2019年03月29日											
対象数量 79,500個											
協力工場処置	1. 確認内容 該当ロット加工日は、全104RL加工しており、不具合発生等の変化点はありませんでした。キープサンプルでは、ご指摘のロット2RLについて同様の現象が確認されました。該当不具合サンプルの先端部のめっき厚を確認した所、Ni=約1.5μm Sn=約0.05μmであり、未着ではなくSnめっき厚が薄い事が外観に影響しているものと判断致します。		返却品 <input checked="" type="checkbox"/> 有 <input type="checkbox"/> 4RL ケ・無								
	2. 発生原因 当アイテムはめっき厚分布の関係上、Snめっき液面を低くして加工をしております。リール間溶接部については真っ直ぐ溶接をする様にしておりますが、バラつきが生じた際に、製品が僅かに浮いた状態で搬送されてしまい、該当部位(タブ部天面)がSnめっき液面部境界付近であった為、Snめっきが薄くなってしまったものと考えます。該当ロットについては、サンプル採取を溶接部に近い位置から採取したものと考えられます。		返却品有りの場合処置記入の事！ <input checked="" type="checkbox"/> 再納入 <input type="checkbox"/> 選別 <input type="checkbox"/> 特採申請 <input type="checkbox"/> 廃棄 <input type="checkbox"/> 調査中								
	3. 発生防止対策 リール間つなぎ溶接の際は、真っ直ぐに溶接する事を再認識し、意識して作業を行う様、該当不具合外観見本に追記を行い、関係者に回覧する事により意識向上を促しました。		4. 流出原因 サンプル外観確認の際、該当部位(タブ部天面)の確認不十分により、当不具合現象の見逃しにより流出させてしまったものと判断致します。								
	5. 流出防止対策 当不具合現象及びサンプルを不良見本とし、外観の管理を行います。不良見本は、良品と不良品の両方を添付にて比較が出来る様にする共に、天面部の確認もする事を注意点として認識する様追記し、関係者全員へ回覧・サインにより周知致しました。										
	実施日： 2019 年 04 月 04 日		実施日： 2019 年 04 月 04 日								
見解	波及性 有・ <input checked="" type="checkbox"/> 無		回答日： 201 年 04 月 10 日								
	波及性有りの場合、在庫品・仕掛品数量を記入の事！ 在庫品 ケ 仕掛品 ケ		<table border="1"> <tr> <th>承認</th> <th>調査</th> <th>作成</th> </tr> <tr> <td>西村</td> <td></td> <td>松本</td> </tr> </table>			承認	調査	作成	西村		松本
	承認	調査	作成								
西村		松本									
標準類改訂 <input checked="" type="checkbox"/> 有 <input type="checkbox"/> 無 (外観不良見本)											
(株)鈴木	見解 <input checked="" type="checkbox"/> 有効性の評価にて、対策効果の確認をします。 <input type="checkbox"/> コメント()										
	5ロット生産後又は対象期間経過した場合は下記に記入の事(記入の無いものは調査中とする) <input type="checkbox"/> 対策後、有効性有りと判断致します。 の計5ロットにおいて、同不具合が無い為 <input type="checkbox"/> 対策後、有効性有りと判断致します。 の計 ロットを含む6ヶ月以上の間、 <input type="checkbox"/> 同不具合が無い為、有効性有りと判断致します。 <input type="checkbox"/> 対策後、1年以上生産履歴が無い為、閉鎖致します。 <input type="checkbox"/> その他()		<table border="1"> <tr> <th>承認</th> <th>調査</th> <th>確認者</th> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </table>			承認	調査	確認者			
承認	調査	確認者									

不良・限度見本 サンプル

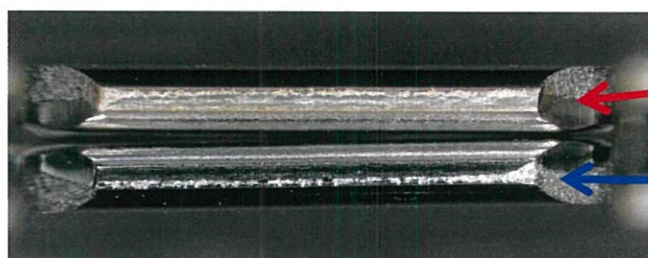
No.CD-031 1版

信越理研株式会社

01.10.15

客先名:	株式会社 鈴木	承認	作成
品名:	XRM0C5-010S		
不具合内容:	タブ先天面部変色	配布先	
注意事項:	外観確認はタブ先天面部についても確認を行う事。 めっき工程では、作業時、リール間つなぎ溶接の際は、真っ直ぐに溶接の事。	第二製造部 ・品質保証部(検査)	

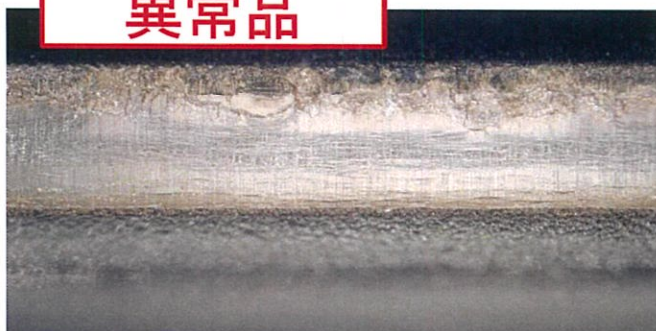
作成日: 2019.4.4



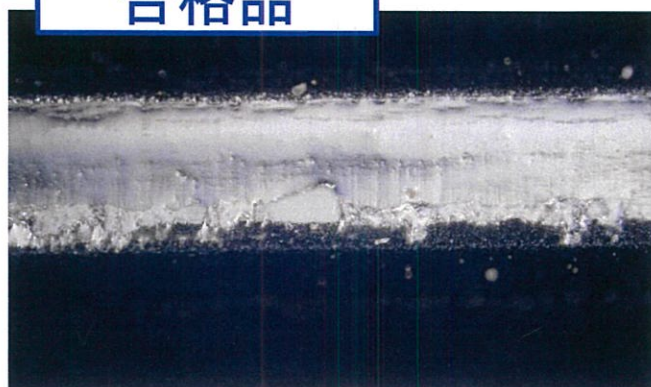
異常品 (外観NGLレベル)

合格品 (一様に光沢がある)

異常品



合格品



リール間溶接部を真っ直ぐに溶接する際のバラツキの影響により、Snめっき槽での製品浮き上がりがあり、製品タブ先が液面付近で搬送された部分のSnめっきが薄くなり外観異常となりました。

工程内検査・出荷検査

製品タブ先天面部についても外観の確認を行い、異常がある場合はリール内確認を実施して下さい。

めっき工程

当不具合発生の恐れを認識し、製品溶接について、真っ直ぐ溶接する事を意識して作業をお願い致します。

良品・不良品サンプル貼り付け

確認サイン

原紙にサイン