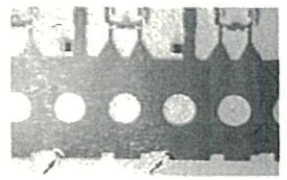


協 力 工 場 記 入	東新工業(株) 殿		発行日: 2017年11月22日							
			整理No: 49F-11-011							
	協力工場 不良品連絡書									
	再発防止のため対策を記入の上、指定回答日までに原本を提出して下さい。		<table border="1"> <tr> <th>承認</th> <th>調査</th> <th>担当</th> </tr> <tr> <td>黒岩 17.11.23 映次</td> <td>和田 17.11.21 哲夫</td> <td>和田 17.11.23 哲夫</td> </tr> </table>		承認	調査	担当	黒岩 17.11.23 映次	和田 17.11.21 哲夫	和田 17.11.23 哲夫
	承認	調査	担当							
	黒岩 17.11.23 映次	和田 17.11.21 哲夫	和田 17.11.23 哲夫							
	指定回答日: 2017年11月27日									
	仕様番号	G-110502	不良内容 ユウワ様工程のタイバーカット型で送りミス発生。端子確認するとキャリア変形(めくれ)が発生していた。 							
	品名	APB-RLT3AA-560E-D								
	金型番号	P6524								
ロットNo	17.10.28.1.K.0144									
連絡受理日	2017/11/21									
対象数量	89,900個									
協 力 工 場 記 入	1. 確認内容		返却品の処置(数量明記)							
	別紙参照		別紙参照							
	2. 発生原因		4. 流出原因							
	別紙参照		別紙参照							
	3. 発生防止対策		5. 流出防止対策							
	別紙参照		別紙参照							
	実施日: 年 月 日		実施日: 年 月 日							
	在庫品仕掛品の確認		回答日: 2017年12月15日							
	在庫品 仕掛品		<table border="1"> <tr> <th>承認</th> <th>調査</th> <th>作成</th> </tr> <tr> <td>横沢 東新工業株 17.12.15 小澤</td> <td>横沢 東新工業株 17.12.15 瀧澤(良)</td> <td>横沢 東新工業株 17.12.15 瀧澤(良)</td> </tr> </table>		承認	調査	作成	横沢 東新工業株 17.12.15 小澤	横沢 東新工業株 17.12.15 瀧澤(良)	横沢 東新工業株 17.12.15 瀧澤(良)
	承認	調査	作成							
横沢 東新工業株 17.12.15 小澤	横沢 東新工業株 17.12.15 瀧澤(良)	横沢 東新工業株 17.12.15 瀧澤(良)								
標準類改訂 有・無 ()		<table border="1"> <tr> <th>承認</th> <th>調査</th> <th>確認者</th> </tr> <tr> <td>黒岩 18.2.18 映次</td> <td>和田 18.2.16 哲夫</td> <td>和田 18.2.16 哲夫</td> </tr> </table>		承認	調査	確認者	黒岩 18.2.18 映次	和田 18.2.16 哲夫	和田 18.2.16 哲夫	
承認	調査	確認者								
黒岩 18.2.18 映次	和田 18.2.16 哲夫	和田 18.2.16 哲夫								
対策後 17.11.25-12-0153-0157 ~ 17.12.01-12.0013-0018 の計50ロットにおいて同不良発生無しの為 有効性有り判断致し可										

49F-11-011

納期厳守

品質情報(是正依頼書)

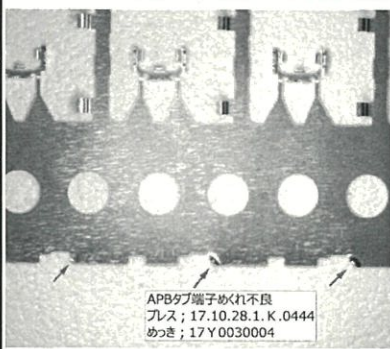
仕入先 株式会社鈴木 品質保証2課 品質保証1グループ 和田様

発行No: I-171120-001

発効日: 2017年11月21日

回答期限: 11月28日

①不具合内容

品名 APB-RAAAA3 タブ端子	数量 89,900	発行元 株式会社ユウワ 第3品質管理課	作成 佐藤	確認 上野	承認 上野
図番・品番 C-110501	発生率	(スケッチ・写真) 別紙添付写真参照願います。			
ロットNo プレスLOT. No.; 17. 10. 28. 1. K. 0144 めっきLOT. No.; 17 Y 0030004					
不具合事象 : 外側キャリア部にメクレ発生					
判定 <input type="checkbox"/> 良品 <input checked="" type="checkbox"/> 不良品 <input type="checkbox"/> 廃棄 <input type="checkbox"/> 選別 <input type="checkbox"/> 手直し <input type="checkbox"/> 特採 <input type="checkbox"/> そのまま使用可 <input checked="" type="checkbox"/> 返却 欠陥度: 致命					
処置 ① 11/20成形工程にて、3,000/89,900pin使用中に発見 ② 発生リール、サンプルは東新工業(株) 横浜品質管理課 瀧澤良太様 宛 11/20発送済み					

②仕入れ先からの回答(処置対策回答書)

不具合原因 1: 発生 Auめっき後の液きりエアノズルが製品上側キャリアに接触し、サイドカット部に引っかかった事で変形(キャリア部めくれ)が発生しました。 再現検証を行った結果、Auめっき後のエアノズルと製品が接触した際に、同モードの変形が発生しました。エアノズルはネジで位置を固定する機構となっており、ネジの緩みによりエアノズルの位置が下がった事で製品と接触したと考えます。これまで、ネジの緩みについて確認する取り決めがありませんでした。リールの途中から変形(めくれ)が無くなった要因として、エアノズルの位置が製品との接触によりずれたと判断します。 また、画像検査装置でキャリア部を捉える事ができない為、キャリア部を確認する事ができませんでした。		対策 a) 発生 エアノズルのネジ止め部が緩まない様に改善を行います。 ネジ止めの方法について、緩みによりエアノズル位置が変動しない方法を検討します。(12/1までに検討) 12/4以降のライン整備時に実装を致します。 ネジの緩みを確認する取り決めがありませんでしたので、良品条件、判断基準を明確にして手順書を作成致します。(12/8まで) それまでの間、取り急ぎ指示書にて周知を行います。 c) 在庫の処置(あれば) <input type="checkbox"/> 選別 <input type="checkbox"/> 手直し <input checked="" type="checkbox"/> その他 d) 標準類改定有無 <input type="checkbox"/> QC工程図 <input type="checkbox"/> 検査標準 <input checked="" type="checkbox"/> 作業標準(手順書) 改善後の初回ロット プレスロットNo.17.11.14.1.L-0051(出荷済) 受領/確認 サイン又は印		
受領日	仕入先作成	QA	確認	承認
2017/11/24	東新工業(株)	瀧澤	瀧澤	山崎