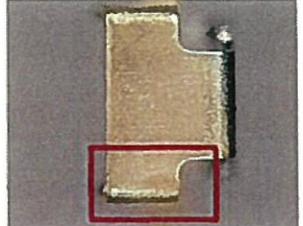


96500321

立山電化工業(株) 殿		発行日: 2017年11月16日	
		整理No: 49F-11-007	
協力工場 不良品連絡書			
協 力 工 場 記 入	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。		承認
	指定回答日: 2017年11月24日		調査
			担当
			浅川 17.11.21 拾規
			竹花 17.11.16 智治
			高原 17.11.16 一磨
仕様番号 G-110278		不良内容 めっき色調異常 	
品名 APB-PLTAA3-550E-DLF			
金型番号 P6511			
ロットNo 17.10.03.2.1.0045			
連絡受理日 2017/11/14			
対象数量 24,500個			
協 力 工 場 記 入	1. 確認内容		返却品の処置 (数量明記)
	貴社からの写真と弊社履歴から、天面部において、色調異常を確認しました。 発生頻度: 約45cmに1個の頻度で発生		成形前品 (24,500個) はご返却処置。 成形後品 (40,770個) は貴社にて、 選別処置をご依頼。 (選別費用につきましては選別完了後、 お支払い致します。)
	2. 発生原因		4. 流出原因
	めっき加工時において、Auめっき治具にAuめっきが析出したことで、めっき液の吹きつけ状態が変わってしまい、端子天面部角に電流が集中し、色調異常が発生したものです。		該当リールは天面部の外観異常として工程異常が発生しており、画像装置で再検査を行っていました。 しかし、検出枠の設定が天面部全体であったことから、一部分の色調異常の端子の中で捉えることができないものがあつたために処置が不十分で流出したものです。
	3. 発生防止対策		5. 流出防止対策
	リール間つなぎにおいて、治具1周分の外観色調状態を確認することを作業者に教育致しました。 めっき設備の画像装置においては、色調異常の程度によっては捉えきれない外観状態のものもあります。 しかし、今回の発生原因の場合加工を継続していると程度が悪くなる方向のために画像装置で発見することができます。 このため、発見時においては、直ちに加工を停止して治具の点検確認を行います。		異常発生モードに対しての画像装置の検出枠設定を絞り、異常検出力をUPして再検査を行います。 画像装置で完全に捉えることができないモードに対しては、異常発生箇所から選別して目視外観確認を行い、波及範囲を特定して異常品の流出防止を行います。 上記対策内容について、検査員に教育致しました。
実施日: 2017年 11月 16日		実施日: 2017年 11月 15日	
在庫品仕掛品の確認		回答日: 2017年 11月 24日	
在庫品 なし		仕掛品 なし	
標準類改訂 (有)・無 (工程内異常品処理手順書: TSC-0123)		承認	
		調査	
		作成	
		品証 17.11.24 下村	
		品管 17.11.24 浜浦	
		品管 17.11.24 浜浦	
協 力 工 場 記 入	承認		調査
	確認者		
対策後17.10.01.2.1.0016~0019~17.11.15.1.2.0005~0012の計5041について同不良品無しの為有効性ありと判断致す。		黒岩 18.2.18 映次	
		和田 18.2.16 哲夫	
		和田 18.2.16 哲夫	

(株) 鈴木

Rev: B

SQM-10010-4