

東新工業株式会社 様

発行日:2012年 4月20日

43F-4-011

## 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。

指定回答日:2012年 4月 27日

承認	調査	担当
黒岩 12.04.20	藤牧 12.04.20	黒岩 12.04.20

図番 B106126-001

品名 CT3542-DF1

ロットNo K.12.03.20.1.0100

発生日 2012年4月20日

不良数量 10,796

不良率 —

内容 員数不足

納入数量33,500→受入数量22,704pin

処置 —

## 1. 確認内容

生産部の運転管理表の記録内容を確認しましたが、記録上、および加工時等からも、記載数量以上の減数要因は確認出来ませんでした。  
詳細は、別途提出の「品質連絡書」を参照願います。

返却品の処置(数量明記)

## 2. 発生原因

## 4. 流出原因

調査内容から、加工時間も加工数量も記録上には異常は認められず、加工後数量の33,586pinは存在していたと考えられます。めっき加工後の工程では、更なるカット・廃棄した記録は有りませんでした。また、今回の差数、約10,000pinは、約8mに相当し、計測(計量)ミスとしては考え難い差数となります。従いまして、社内の記録からは、出荷数量の33,500pinに相違ないと判断出来ます。  
しかし、同様に山一電機(株)中国工場様におかれましても、きちんと数量管理されているとの事でしたので本件に関しましては、水掛け論になってしまうものと思われまます。弊社としましては、不具合対策の対応はご容赦頂いた上で、不足数量の請求に応じたいと考えております。何卒、ご理解を賜りたく、宜しくお願い致します。

実施日: H 年 月 日

実施日: H 年 月 日

在庫品仕掛品の確認

在庫品 無し 仕掛品 無し

回答日: H24年 4月 24日

承認	調査	作成
黒岩 12.4.24 山崎(株)		黒岩 12.4.24 梅井

標準類改訂 有・無 ( )

対策後、K.12.03.23.1.0141~K.12.05.07.1.0015の計5ロットにおいて、  
同不具合が無い為、有効性有りと判断致します。

承認	調査	確認者
物澤 12.5.19 蓮久	黒岩 12.5.19 映次	黒岩 12.5.19 映次

(株) 鈴木

Rev: A

CQM-10010-4



# 品質連絡書

宛先：株式会社鈴木

品質保証二課 黒岩様

件名：CT3542-DF1 員数不足の件

発行日：2012年4月24日

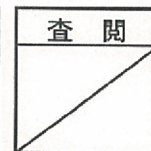
送付枚数：1枚（本紙含む）

添付資料：無し

東新工業株式会社 横浜工場

TEL:045-785-1800

FAX:045-785-1811



拝啓 貴社益々ご清祥のこととお喜び申し上げます。平素は格別のご高配を賜り厚く御礼申し上げます。  
早速ですが、掲題の件について調査した内容をご報告させていただきます。  
ご査収の程、宜しくお願い申し上げます。

敬具

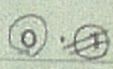
## 記

### 《対 象 品》

品 名：CT3542-DF1  
図 番：B106126-001  
前工程No.：K.12.03.20.1-0100  
ロットNo.：1231329010

### 《不具合ご連絡内容》

現品票の表示 33,500pin に対し、カット作業後（山一電機(株)中国工場様）の数量では、現品：22,704PCS と  
なり、10,796PCS が員数不足であった。

図 番 B106126-001	繰ぎ数 CUT 
品 名 CT3542-DF1	納入数 33,500 pin
プレスロットNo. K.12.03.20.1-0100	納入日 2012/03/29
めっきロットNo. 1231329010	東新工業株式会社
めっき仕様 Au 0.2 $\mu$ m min $\times$ 1mm + Au 0.05 $\mu$ m min $\times$ (1.53mm + 1.53mm) / Ni 全 面 1.5 ~ 3.5 $\mu$ m	
SUZUKI CO., LTD.	

#### 《調査内容》

生産部の運転管理表の記録内容を確認しました。

- ①20 号機 1 ラインで 2012. 3. 28 の加工。再スタートリールであり、テスト材として約 3. 5m 使用。
- ②中間カットとなったが、9m であった為、最少 m 数以下となってしまう、廃棄。
- ③加工時間も 50, 000 ピン加工時とほぼ変わらない加工時間でした。加工出来高数 46, 086 ピン。
- ④中間カットのため 1m 削除した。【46, 086 ピン - 1, 250 ピン (1m) = 44, 836 ピン】
- ⑤記録にカット『1』と記載。
- ⑥中間カット以降が 9m であった為、最少 m 数の 10m を下回っていたため、廃棄。  
【 44, 836 ピン - 11, 250 ピン (9m) = 33, 586 ピン 】
- ⑦カット『1』→『0』へ改訂
- ⑧差数 10, 796pin は、8. 64m に相当。

#### 《調査結果》

調査内容から、加工時間も加工数量も記録上には異常は認められず、加工後数量の 33, 586pin は存在していたと考えられます。めっき加工後の工程では、更なるカット・廃棄した記録は有りませんでした。また、今回の差数、約 10, 000pin は、約 8m に相当し、計測（計量）ミスとしては考え難い差数となります。従いまして、社内の記録からは、出荷数量の 33, 500pin に相違ないと判断出来ます。

しかし、同様に山一電機(株)中国工場様におかれましても、きちんと数量管理されているとの事でしたので本件に関しましては、水掛け論になってしまうものと思われます。弊社としましては、不具合対策の対応はご容赦頂いた上で、不足数量の請求に応じたいと考えております。何卒、ご理解を賜りたく、宜しくお願い致します。

以上