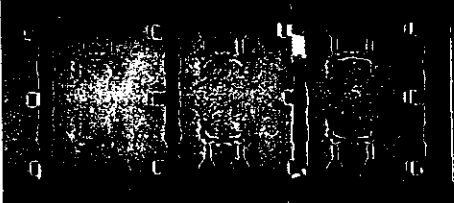


20900670

協 力 工 場 記 入	東新工業(株) 殿		発行日: 2017年11月24日							
			整理No: 49F-11-013							
	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 17.11.24 映次</td> <td>和田 17.11.2 哲夫</td> <td>和田 17.11.2 哲夫</td> </tr> </table>		承認	調査	担当	黒岩 17.11.24 映次	和田 17.11.2 哲夫	和田 17.11.2 哲夫
	承認	調査	担当							
	黒岩 17.11.24 映次	和田 17.11.2 哲夫	和田 17.11.2 哲夫							
	指定回答日: 2017年11月29日									
	仕様番号	G-110502	不良内容 プロテクター、タイバー部変形。客先成形工程にて使用開始前に発見。 							
	品名	APB-RLT3AA-560E-D								
	金型番号	P6524								
ロットNo	17.10.30.1.K.0162									
連絡受理日	2017/11/23									
対象数量	89,400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							
協 力 工 場 記 入	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>黒岩 17.12.15 小澤</td> <td>和田 17.12.15 龍澤(良)</td> <td>和田 17.12.15 龍澤(良)</td> </tr> </table>		承認	調査	作成	黒岩 17.12.15 小澤	和田 17.12.15 龍澤(良)	和田 17.12.15 龍澤(良)
	承認	調査	作成							
黒岩 17.12.15 小澤	和田 17.12.15 龍澤(良)	和田 17.12.15 龍澤(良)								
標準類改訂 有・無 ()										
協 力 工 場 記 入	対策後17.11.25.1-L.0153-0157~17.12.01.1-M. -0013-0018の計50ロットにおいて同不良発生無(0)為 有効性有り(判断致し可)		<table border="1"> <tr> <th>承認</th> <th>調査</th> <th>確認者</th> </tr> <tr> <td>黒岩 18.12.07 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 18.12.07 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 18.12.07 映次	和田 18.2.16 哲夫	和田 18.2.16 哲夫								

49F-11-013

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-171122-002

発効日: 2017年11月22日

回答期限: 11月30日

①不具合内容

品名 APB-RAAAA3 タブ端子	数量	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。 下層写真参照願います。			
ロットNo プレスLOT. No.; 17. 10. 30. 1. K. 0162 めっきLOT. No.; 17Y0141008					
不具合事象: タイバー部変形 ; プロテクター変形					
判定					
<input type="checkbox"/> 良品 <input checked="" type="checkbox"/> 不良品 <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 11/22成形工程にて使用開始時に発見					

②仕入れ先からの回答(処置対策回答書)

不具合原因		対策		暫定対策日
1: 発生		a) 発生		恒久対策日
・原因の特定に至っておりません。 画像検査記録の確認結果から、該当製品加工中にプロテクター部変形は確認されませんでした。 画像ではプロテクター部の変形有無を確認しており、該当の変形であれば捉える設定となっております。 よって、画像検査装置以降に発生した変形であると考えます。 また、御返却戴きました製品から変形部は検出できませんでした。よって、変形箇所は外周終端側で発見された箇所のみとなります。 加工時には巻き終わり時に1mの外観確認を実施しており、該当製品の確認から、異常はありませんでした。(添付資料: 運転管理表確認結果参照) 今回の変形は頻度としてもレアケースであり、現在原因の特定に至っていない為、経過観察とさせていただきます。		作業者へ今回の不具合事例の周知及び、巻き終わりの外観確認を行う事を以前発行した指示書を用いて再教育し、認識の強化を行いました。		
		c) 在庫の処置(あれば)		<input type="checkbox"/> 選別 <input type="checkbox"/> 手直し <input 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 type="checkbox"/> 作業標準
		改善後の初回ロット		
受領日	仕入先作成	QA	確認	承認
受領/確認				
サイン又は印				

2017/11/30

株式会社鈴木
品質保証2課 リーダー和田様

東新工業株式会社
品質管理課 瀧澤良太

APB-RLT3AA-560E-Dプロテクター変形 運転管理表確認結果

【運転管理表】

運転管理表①

TQ75B-YB-022 様式-02 Rev.01

客先名: 株式会社鈴木

品名: APB-RLT3AA-560E-D G-110502

号機ライン: 32 号機 01 ライン

0.0077

45

※ 巻き方向確認は2名以上とする。

加工巻き取り方向図示(出荷時の場合は"O")		確認者	承認
スキ外			
スキ内			

めっき仕様: Au 0.2 μm min × (0.3mm + 0.3mm + 0.3mm + 1.09mm) + Au 0.07 ~ 0.23 μm × (0.12mm + 0.12mm + 0.12mm) / Ni 全面 1.27 ~ 2.27 μm

加工工程		品名	開始時間	カット数量/処理				原料数量	確認事項(原料異常の有無及び工程内異常の有無及び社内文書の発行確認の有無)				検査員	作業員
加工工程	加工工程	加工工程	終了時間	原料	繰れ	加工	合計	加工数量	※ 原料数量に対して大幅な数量超過がある場合は異常品を発行する。(ピン数カウンター及び加工時間を必ず確認)					
14	17Y0141008	ダークスガ	11:35	0	0	0	0	200.00 pin/m 90,000.00 pin	テスト材に約 m使用	テスト結果からスタート可の場合は責任者捺印	印	検査員	作業員	
33	巻き終り外観、巻き方向確認 カット前後外観、巻き方向確認 17.10.30.1K-0160	17.10.30.1K-0160	11:35	0	0	0	0	89916 pin	検査員	検査員	検査員	検査員	検査員	
40	17Y0141007	ダークスガ	13:10	0	0	0	0	200.00 pin/m 90,000.00 pin	テスト材に約 m使用	テスト結果からスタート可の場合は責任者捺印	印	検査員	作業員	
44	巻き終り外観、巻き方向確認 カット前後外観、巻き方向確認 17.10.30.1K-0161	17.10.30.1K-0161	13:10	0	0	0	0	94037 pin	検査員	検査員	検査員	検査員	検査員	
45	17Y0141008	ダークスガ	14:50	1	0	0	1	200.00 pin/m 90,000.00 pin	テスト材に約 m使用	テスト結果からスタート可の場合は責任者捺印	印	検査員	作業員	
	巻き終り外観、巻き方向確認 カット前後外観、巻き方向確認	17.10.30.1K-0160	15:27	1500	4	1	1	89499 pin	検査員 09934 877565	テスト結果からスタート可の場合は責任者捺印	印	検査員	作業員	
外観確認項目														

外観確認項目

該当製品

品質指示書

Yokohama Hinshitsu Sijisyo

管 理 No : YHS16001
 作 成 日 : 2016. 01. 28
 周知方法 : 掲示 ・ 回覧 ・ 直接
 周知期限 : 2016. 02. 04
 発 行 者 : 品質管理課 酒井

タイトル : カット処理時のカット前後外観確認

指示対象 : 全アイテム

製品に変色があると連絡を受けた。
 カット前後に変色が見られる為、製品取り扱い及び巻終わり、
 巻き始めの外観確認不足。

目的: カット前後の外観確認を標準作業とする事で
 不具合流出を防ぐ。

巻き終わり

巻き始め

インライン・アウトライン関わらず実施する事

カット作業後、カット前後の外観確認の結果、異常が無い事を
 確認し運転管理表の「カット前後1m外観確認」欄へチェックをする。

追加項目

めっき工程
運転管理表

L処理工程
運転管理表

めっき工程 運転管理表		追加項目				L処理工程 運転管理表			
作業 内容	前工程名	開始時間	終了時間	カット数量/処理	材料	カット数量	材料	カット数量	材料
15Z1627001	デーク入力								
巻き終り1m外観確認 カット前後1m外観確認	<input type="checkbox"/>	材料搬送場所カット前後 時間及び担当者記入				<input type="checkbox"/>			
		欠陥品管理品				<input type="checkbox"/>			

管理責任者 : 品質保証課部門長