

FCM(株) 殿		発行日 : 2013年11月06日	
		整理No : 45F-11-007	
<b>協力工場 不良品連絡書</b>			
(株) 鈴木 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 : 2013年11月11日		調査
			担当
	仕様番号 415CPB-139-51F (ノッチナシートツキアリ)		不良内容
	品名 W=2.3MM P=0.9MM H=0.9/2.0MM F-B CN SOCKE		巻き不良
	ロットNo 13.10.18-S1.B.0007	リール芯近くなると、層間紙が引っ掛る。 自動機にて引き出し時に引っ掛けコンタクト変形してしまう。 層間紙幅18mmに対し、リール芯幅17.4mmと狭い。 リール外周部は使用できているが、芯に近くなると不具合発生。	
	連絡受理日 2013/11/06 12:18:09		
	対象数量 32,000		
協力工場 是正処置 記入	1. 確認内容 当該製品につきまして、巻き数量が70,000pin(リール大)から35,000pin(リール小)に変更がありました。 巻き数量が70,000pin(リール大)は層間紙幅を18mmを使用しており、35,000pin(リール小)からは層間紙幅を15mmを使用しております。		返却品の処置(数量明記)
	2. 発生原因 今回の該当ロットにつきましては、巻き不良対策として、巻き数量が70,000pin(リール大)から35,000pin(リール小)へ急遽、切り替わったロットであったため、弊社条件書(作業標準書)の変更がされておらず、層間紙18mmを使用してしまいました。		巻き直しにて、層間紙幅15mmに変更し、ご返却予定。
	4. 流出原因 弊社条件書の指示通りに層間紙幅18mmを使用していたため、発見することが出来ませんでした。		
	3. 発生防止対策 弊社条件書(作業標準書)に、層間紙幅15mmの使用を記載し、弊社条件書を変更致しました。  ※添付資料(条件書)参照願います。  実施日 : 2013年 10月 24日		5. 流出防止対策 条件書変更後、指示通りの層間紙で巻かれていることを確認致しました。  〈確認結果〉 ・10月24日加工分(5RL)→層間紙幅15mm使用 ・11月5日加工分(6RL)→層間紙幅15mm使用  実施日 : 2013年 10月 24日
	在庫品仕掛品の確認 在庫品 無し 仕掛品 無し		回答日 : 2013年11月7日
標準類改訂 (有)・無 (条件書)		承認	
		調査	
		作成	
(株) 鈴木 確認	対策後、13.11.05-S1.C.0001~13.12.16-S1.E.0012の計15ロットにおいて、同不具合が無い為、有効性有りとは判断致します。		承認
			調査
		確認者	

条 件 書						
(株)鈴木 4343		品名 463B SOCKET CONTACT		品番 415CPB-139-ZZF		種類 Ni-Au-Au-バリア
形状及びめっき厚測定ポイント(×10) (寸法)				巻き方向		
				突起外側		
				材料 M702U-1/2HT		板厚 0.1
				ヒッチ 3.0mm		標数 (プレス設定) 35,000
				合紙		種類 中性紙 サイズ 厚: 70 g/m <sup>2</sup> 巾: 15mm
				巻ぎ 2ヶ所		仕様 ヒラキ巻き
				サンプル		社内 — mm ・ 社外 — mm
				ヒッチ		— mm以下 / — mm
				蛇行		0~5 mm以下 / 1000 mm
				おじれ		90° 以下 / 1000 mm
めっき厚採取 n=1 (リール)		外観検査採取 4cm		抜き検査 —		
	種類	組成 (%)	規格 (μm)			
下地1	N i	100	1.5~5.0			
上地1	A u (接点部)	99	0.3~			
上地2	A u (リード部)	99	0.03~0.2			
バリア	バリア部(4面)		30wt%以下 巾: 0.15以上			
半田付け性	めっき上がり、及び 150±5℃ 4 <sup>+0.5</sup> / <sub>-0</sub> H加熱後、245 <sup>+10</sup> / <sub>-0</sub> °C SnAgCu 槽3±1 秒浸漬後濡れ 95%以上 (2cm/ロットスタートリール)					
密着性	めっき上がり、及び 150±5℃ 4 <sup>+0.5</sup> / <sub>-0</sub> H加熱後、90±5度 2回折り曲げにて異常無き事 (3cm/リール)					
外観	変色、変形、傷等なき事 (4cm/リール)					