

~~三友電子工業株式会社~~

発行日：2012年6月12日

不具合整理No.43F-06-007

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6月19日

承認	調査	担当
駒津	佐竹	佐竹
2012.6.12	2012.6.12	2012.6.12

図番	030-4617-000	不良内容 センターズレ不具合
品名	CONTACT PLUG QLC	
ロットNo.	12.03.14.1.001-005,010	
発生日	2012年6月11日	
不良数量	91,200	処置 返品
不良率	-	

1. 確認内容	返却品の処置 (数量明記)
返却サンプルにて、センターズレ不具合を確認致しました。	返却数: 6RL 255,700pin
返却リールを全検した結果、ランダムに本不具合が発生しておりました(別紙1)。	再納数: 5RL 164,500pin
めっき工程を確認した結果、各工程で製品はキャリア押さえローラーで位置決めされておりましたが、パス工程での製品の位置決めが不足している箇所がありました。	

2. 発生原因	4. 流出原因
パス工程で製品が傾いた事で、先端がランダムに工程干渉していたものと考えられます。	画像処理装置では検出不可能なレベルの変形であったため、本不具合が不具合品として処置されず、合格品として出荷されました。
各工程ではキャリア押さえローラーにて製品の位置決めをしておりましたが、パス工程での製品の位置決めが不足しておりました。	

3. 発生防止対策	5. 流出防止対策
パス工程にもキャリア押さえローラーを追加致しました。	ピッチセンサーを導入致します。
※キャリア押さえローラーにて製品の傾きを防止し、先端の工程への干渉を防止致しました。	ピッチセンサー導入迄は、全数検査致します。
※2012年7月2-3日生産ロット、7月19日生産ロットは対策実施済のロットとなります。	
実施日：2012年 7月 2日	実施日：2012年 8月 末日

在庫品仕掛品の確認	回答日：2012年 8月 7日
在庫品 仕掛品	承認 調査 作成
めっき前品の在庫あり	副工場長 品管 品管
	12.8.07 12.8.07 12.8.07
	星野 小宅 原

標準類改訂 (有) ・ 無 (フープ鍍金作業標準カード)

対策後 12.10.22.1.001 ~ 12.11.01.1.0003 の 計5ロットにおいて、同不具合が無い為、有効性を有りと判断致します。

承認	調査	確認者
黒岩 12/12/10 映次	駒津 12/12/08 博久	佐竹 12/12/08 由浩

別紙1

返却リールの全検結果

図番:030-4617-000

品名:CONTACT PLUG QLC

現象:センターズレ不具合(0.08mmMAX 0.132mm)

返却数:6RL 255,700pin

再納数:5RL 164,500pin

受注番号	プレスロット	めっきロット	出荷数		返却		再検結果				再納	
			数量	中継 ぎ数	数量	中継 ぎ数	巻き始め	中間	巻き終り	合否判定	数量	中継 ぎ数
2561681	12.03.14.1-1	SU090412-017F2-001	80,000	1	76,400	1	変形除去 (始めに発生)	変形除去 (中間に発生)	変形除去 (終りに発生)	始め・中間・終り以外は合格	72,500	2
	12.03.14.1-2	SU090412-017F2-002	69,000	0	44,500	0	変形8箇所			不合格	0	0
	12.03.14.1-3	SU090412-017F2-003	80,000	0	42,500	0	変形なし	変形除去 (中間に発生)	変形なし	中間以外は合格	27,500	1
	12.03.14.1-4	SU090412-017F2-004	80,000	0	43,800	0	変形除去 (始めに発生)	変形なし	変形除去 (終りに発生)	始め・終り以外は合格	29,500	0
	12.03.14.1-5	SU090412-017F2-005	58,700	0	15,500	0	変形なし	変形なし	変形除去 (終りに発生)	終り以外は合格	13,500	0
	12.03.14.1-10	SU090412-017F2-010	80,000	1	33,000	1	変形除去 (始めに発生)	変形除去 (中間に発生)	変形除去 (終りに発生)	始め・中間・終り以外は合格	21,500	1
			447,700		255,700						164,500	