

信越理研(株)

殿

発行日： 2014年02月25日

整理No： 45F-02-013

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。

指定回答日： 2014年3月7日

承認

調査

担当

黒岩

佐竹

片山

14.2.25

14.2.25

14.2.25

仕様番号 GAV-NHPC-S5291A-LF(SN)

品名 GAVナイフコネクタコタ外

ロットNo 13.12.18.1..0148

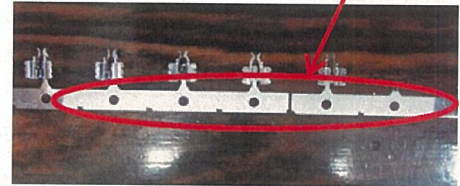
連絡受理日 2014/02/25 12:50:42

対象数量 5

不良内容

巻き終わり5ピンにめっき不良が発生。

めっき未着



1. 確認内容

外観異常部のめっき厚は規格内であり、該当の現象は、リフロー未処理であります。該当ロットに於いて、作業条件等について、変化点を確認されました。該当ロット加工日は、5リール加工をしており、発生リールは加工2リール目であります。加工1リール目と3リール目はドライブ外れ(ライン停止)によりNGとなっております。

返却品の処置(数量明記)

該当の5ピンのみ

信越理研にて廃棄

2. 発生原因

該当ロット加工時、搬送用ドライブから製品が外れそうになり、作業者が製品を引っぱり、正常な搬送状態に戻しており(異常作業をしていた)、その際にリフロー処理箇所にあった該当部がリフロー未処理となっていました。外れそうになった要因と致しまして、通常使用するドライブローラーの在庫が無く、代替品(当該品を加工する場合はドライブから外れ易い)を使用した事によります。尚、作業者に確認した所、異常作業は該当の1回のみでありました。

4. 流出原因

ドライブより外れそうになった製品を正常な状態に戻す対応(異常作業)をした際に、製品を戻した箇所については除外をしておりましたが、異常の波及範囲の検証を行わなかった為、該当部位(実際にはリフロー未処理となった部分が存在していた)を検出できず、流出させてしまいました。

3. 発生防止対策

搬送ドライブの点検を手順化し、ローラーの交換基準を明確化致しました。始業前に点検を実施し、記録を致します。内容について作業者へ教育を実施致しました。及び異常作業の禁止について、併せて作業者へ教育を致しました。ドライブローラーの在庫管理について、方法を検討し、運用を進めて参ります。運用方法が決定次第、ご報告致します。

5. 流出防止対策

当該不具合発生時(ライン停止やドライブ外れ等の異常が発生した場合)は、波及範囲を明確にし、同日加工全ての外観巻き返し検査を行い、異常の波及が他のロットに及んでいない事を検証、記録致します。

実施日： 2014年 2月 21日

実施日： 2014年 2月 26日

在庫品仕掛品の確認

在庫品 無し

ドライブの在庫管理方法

確認しました

片山

標準類改訂

有

無 (ワンポイントレッスンNo.140226-1)

回答日： 2014年 2月 28日

承認

調査

作成

野崎

松本

承認

調査

確認者

黒岩
15.3.31
映次佐竹
15.3.31
由浩片山
15.3.27
雄司

次回注文時に記録の送付を依頼する
対策後14.02.27.1.0164~14.12.15.1.0183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。

(株) 鈴木

Rev : A

SQM-10010-4