不良返品連絡票 (NRS) ④ 不具合欠陥度

⑤回答の要否

① 株式会社鈴木 御中

② 2017年 11月 29日

致 重 軽 微 要・否

		関連資料 CIS・	QC I No.			
⑥形 式	⑥ 品 名	⑦コード NO. (図 番)	作成	照査	認可	
XC6W	ソケットアッシーフ° レス (F2)	5515336-6	2017/11/29		2017/11/29	
⑧注 文 №.	⑨ロット No.	⑩ロットの大きさ	一 品保 G 品環係 額田		品保 G 品環係 杉本	
_	14. 2. 7. D1−0006∼0008	_	6月口		15年	
⑪返品理由				12再発回数		
	選別合格 ■ 配当不良		[上の警告		回目	
		発生しているのか)				
蛇行大:5mm/1m⇒10mm/1m						
 めっき加工中に蛇行(キャ	- ンバー) 十が登日それま	-1 ±	7	usual assubased	-	
蛇行大によりめっき加工で	ドクハー)人が光兄されま 中の変形及びめっきエリア	マズレが発生		10 40148	TT	
しました。	10000000000	スレル・ルエ	# #			
2 リール目の途中で蛇行に	よるめっきエリア不良が	発生していた為、	00000	0000000	900	
めっき加工を中止しました	こ。該当の3リールについ	^ては返却を致します。				
蛇行大の不具合はめっき不良に繋がり、市場クレームの要因となります。 ので、今後不具合の発生無き様、至急発生原因の調査、対策の実施を						
お願いします。サンプルは	#では、主念光生原因のii #発送させて頂きます	可宜、対東の夫他を				
不具合が発生している 3!	リールについては返却をさ	せて頂きます。				
④要望事項		- 1,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,				
【'球灣:⇒大/- 東発行 ■ 東 「	¬杰 1	対策回答日 12	月_1_日まで(最終		月日)	
【補償請求伝票発行 ■要 □	□否 】		再納入日	月月_	日まで	

処置対策回答書 (ACR)

⑤ 2017 年 12 月 27 日 中間回答

最終回答

いずれかに○をして下さい。

※中间凹合の	场 古 記 八	終回合期日	1 次四生	上座恢訂	上伐		
カエム	⑩協力 受領日	(印) 火	20担	者処理日	認可	12/27	
協力会		(影	(.	黒岩		
⑪現品の処置 □ 新品代替 □ 全検 □ 修正 ■ その他(品質確認中)							
在庫 □ 問	の処置内容→在 題なし 題あり (処置_		品はありる 仕掛品	□問		-)
19在庫、仕挂		1					
処置日	ロットNo	数量	1	良数		備考	
②標 準 業	 						
0 17.	7, 47	左伽			40 M		
標準類名			日付	-	担当		
工程品質確認図 有(無) 検査基準書 有(無)							
作業要領書 有(無)							
⑫対策スケジュ-ル 暫定対策 <u>次回生産時</u>					8)(よ) 受領印 担当)	(よ) (認可	受領印
恒久対策 <u>次回生産時</u> 現品の処置 <u>2017 年 1 月 31 日</u>							

				30作	成	認可	
	(よ)	記入		-			
293	愛効果確認						
_	年	月_	日	以陷	の ロッ	トより	ノ実施
出荷検査でのチェックポイント							
31)	完了		ロッ	<i>'</i> ト	合否	判	÷
	チェック		No).		T-1	
	□合	初					
	□合	2					合
	□合	3					-
	□合	4			-		否
	□ 合	5					
				③2)検証	延印(担当)	検証印(認可)
			62				

処置対策回答書(ACR)

原因・対策・横展開

(※枠内で回答しきれない場合は、別報告書にてご回答お願いします)

26作成

認可

②(よ)受領印 担当者

認可



③原因(管理的な原因、技術的な原因)

原因調査は5つの観点(材料・測定・方法・機械・人)のバラツキについて、なぜ、なぜ、なぜを深掘りして結果をまとめ下さい。

1. 発生原因(具体的に説明してください)

発生部門、工程、号機(

返却品を確認しましたが、#0006,0007,0008ともにリール外周側では蛇行は+1~+3mm/mと規格内でした。リール内周側では+9~+10mm/mと規格外でした。工程を調査しましたが要因となる事象は、蛇行が内周側に発生していることから巻始めの内周部の巻き位置が不安定であったことにより発生したと推測致します。

原因追求のため、次回生産時プレス時プレススタート前、リール毎、熱処 理後リール毎スタート・エンドで蛇行測定し、原因究明の検証致します。 2. 流出原因(具体的に説明してください)

流出部門、工程(

当社記録における蛇行測定の記録は規格内であったことから、リールの外周は蛇行規格内であり、内周側の蛇行規格外を検出出来なかったためと考えます。

な ぜ 1	次回生産時毎リール測定を実施し、原因究明しま す。	次回生産時毎リール測定を実施し、原因究明します。
な ぜ 2		
な ぜ 3		
な ぜ 4		
な ぜ 5		

④対策・原因に対応した対策を書く ・標準類改訂時は改訂版添付 ・各対策毎の検証結果または予定日を書く

1. 発生原因対策

暫定

次回生産時スポークスリールでの端子の座りを良くする ためスポークスリール上にプレートを設置します。毎リー ル測定を実施し、効果検証を致します。 2. 流出原因対策

暫定

|次回生産時毎リール測定を実施し、流出防止致します。

恒久

次回生産時毎リール測定を実施し、原因究明し、対策を致します。

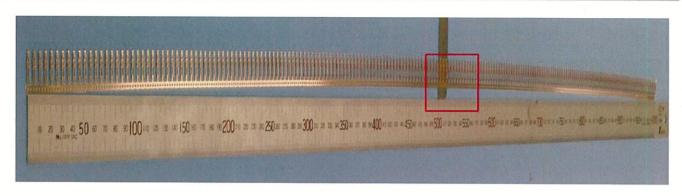
恒久

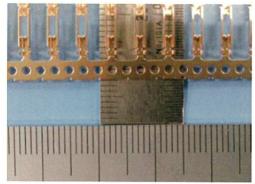
次回生産時毎リール測定を実施し、原因究明し、対策を致します。

⑤横展開・他型式、他極数において対策の横展開が必要な場合は全て記入する。・記入は対象型式・実施日、担当を書く

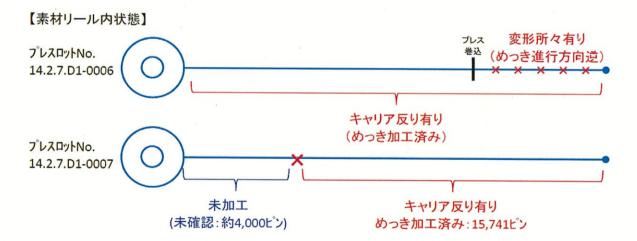
対策立案しましたらテーブルズソケット(F1)へ展開します。

XC6WソケットF22-SNリフロー キャリア反り





図面規格 5mm/mに対して8mm/mの キャリア反り



加工日	プレスロットNo.	めっきロットNo.	詳細
17.11.07	14.2.7.D1-0006	T07Y17C-01	キャリア反り有り(めっき加工済み)
17.11.07	14.2.7.D1-0007	T07Y17C-02	キャリア反り有り(一部未加工分有り)
	14.2.7.D1-0008	T07Y17C-03	未加工(未確認)