

東新工業(株)

殿

発行日： 2012年12月04日

整理No： 44F-12-001

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12月10日

承認	調査	担当
黒岩 12.12.04 映次	藤牧 12.12.04 和義	藤沢 12.12.04 正章

仕様番号 B110019-002

品名 CT3837-CF2

ロットNo H.12.11.16.2..0038(I 12Y1442001)/H.12.

連絡受理日 2012/12/04 13:52:09

対象数量 61,976

不良内容

- ・中国深セン工場より員数不足の連絡有り。
- ・ロットNO:H.12.11.16.2..0038/I 12Y1442001が54585PINの員数不足。
- ・ロットNO:H.12.11.17.2..0041/I 12Y1501001が7391PINの員数不足。

1. 確認内容

別紙参照。

返却品の処置(数量明記)

2. 発生原因

別紙参照。

4. 流出原因

別紙参照。

3. 発生防止対策

別紙参照。

5. 流出防止対策

別紙参照。

実施日： 年 月 日

実施日： 年 月 日

在庫品仕掛品の確認

在庫品

仕掛品

回答日： '12 年12月4日

承認 調査 作成

標準類改訂 有・無 ()

佐々木

樽井

対策後、H.12.12.04.2..0018 ~ 12.12.11.2..0043の計5ロットにおいて、同不良品が無い為、有効性有りとして判断致します。

承認

調査

確認者

黒岩
13.1.17
映次藤牧
13.1.17
和義藤沢
13.1.18
正章

(株) 鈴木

Rev : A

SQM-10010-4

(株) 鈴木 記入

協力工場 是正処置 記入

(株) 鈴木 確認

品質連絡書

宛先：株式会社 鈴木
品質保証二課 藤沢様

発行日：2012/12/3

送付枚数：3枚

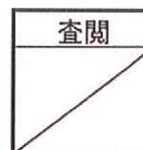
添付資料：1部

東新工業株式会社 いわき工場

TEL：0246-47-1800

FAX：0246-47-1810

件名：CT3837-CF2 員数不足
に関する報告



貴社、益々ご清祥のこととお喜び申し上げます。又、日頃より格別のご高配を賜り厚く御礼申し上げます。
この度は弊社納入品におきまして掲題の内容によるご迷惑をお掛け致しましたこと、誠に申し訳ございませんでした。対策内容につきまして、本書を提出致します。お手数をお掛けいたしますが、ご査収の程、宜しくお願いいたします。

《対象品》

品名：CT3837-CF2 (図番：B110019-002)

- ・プレスロットNo. H.12.11.16.2..0038 ・ H.12.11.17.2.0041 (計2RL)
- ・めっきロットNo. I12Y1442001 ・ I12Y1501001
- ・対象数量：2RL (129,300pin・149,300pin)、内不具合数量：2RL (129,300pin・149,300pin)
- ・納入日：2012/11/20 ・ 2012/11/21 (出荷)

《不具合内容》

員数不足

- ・山一電子(深セン)有限公司様の端子カット作業の際に数量不足を確認

①I12Y1442001

現品票数量：129300pin
切断良品数：74511pin
切断後尾数：204pin
員数不足数量：54585pin

図番	B110019-002	継ぎ数	CUT ① 1
品名	CT3837-CF2	納入数	129,300 pin
プレスロットNo.	H.12.11.16.2.0038	納入日	2012/11/20
めっきロットNo.	I12Y1442001	東新工業株式会社	いわき工場
めっき仕様	Au 0.1μm min×1.15mm+Au 0.05μm min×(0.8mm+0.8mm+) / Ni 全周 1.5-3.5μm		
備考	いわき工場生産品 針孔処理:D18-20 SUZUKI CO., LTD.		

《発生対策》

1) 『1 個流し』の作業を徹底します。

今回の事例は、廃棄処置をした際に、他の作業をして品質記録への記載を忘れてしまった事に起因しています。全ての業務に対し、『1 個流し』の作業を徹底し、完結した上で次の（他の）業務を実施する事を徹底します。

2) 作業員へ、記録作成方法、計算方法について再教育実施。

不適合発生報告書の記載方法と計算の理屈について再教育を実施しました。

2012 年 11 月 28 日再教育実施

《流出原因》

巻き直しが無い場合は、品質記録の確認のみとなっていた。

巻き取りに影響が有る場合（変形等を除去するなど、人の作業で巻き直し等が発生する時）は、作業員以外の責任者が巻き状態を確認する仕組みとなっているが、今回は、減数はしているものの、巻き直しが発生していないため、減数の記録の確認だけで、現物との確認は行われない仕組みでした。

《流出対策》

巻き直しの有無に関係なく、廃棄の処置の際は品証課員が、廃棄数量と記載内容について確認を行う。

不適合発生報告書の廃棄数量を記載した際に、品証課員が記載事項を確認した後に、廃棄する事としました。これにより、減数の記録漏れ、計算間違い、現物と表示数の乖離について確認出来る様になります。

*** お客様指定の報告書を別途添付致します。**

以 上