

協 力 工 場 記 入	(株)エーディーケー 殿		発行日 : 2018年03月15日
			整理No : 49F-03-004
	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 : 2018年03月22日		
	仕様番号	503299-0008	不良内容 客先組立工程にて、製品断面のランダムな箇所バリ状物が検出されました。 
	品名	0.25MM FPC CONN HGT=1.2 FITTING NAIL	
	金型番号	P5333	
	ロットNo	17.12.15.A.01-02、17.12.18.A.02	
	連絡受理日	2018/03/15	
対象数量	1,063,560個		
協 力 工 場 記 入	1. 確認内容 不具合品の付着物の形状を確認しめっき工程で付着したと判断致します。 付着物には、ニッケルめっき及び錫めっきが電着していることからニッケルめっき槽内で付着したと判断します。 製品限定については、キープサンプルに付着の発生が無い事から現時点、当日生産しました全てが対象となります。後続のロットですが、キープサンプルに問題無い事、変化点が無い事から良品と判断致します。		返却品の処置 (数量明記) キープサンプルでは確認できないが、問題となった当日のロットを範囲としたい。 めっきLot : 71220YJ21-01~08
	2. 発生原因 該当する生産履歴を確認したところ9:02生産開始し、9:15点検後にNiアノードを補給していた。通常では、問題無い作業だが補給時にアノードバックに何らかの力が加わりバック内の液が漏れ出て、製品に微細な異物が付着したと考えられる。キープサンプルからは、確認出来ない事から、1回目の途中に付着し、2回目には、問題の異物は確認出来ない。Niアノード補給時に陽極になんらかの影響を及ぼし一時的に付着したと判断する。※その他に変化点が無い事からNiアノード補給が発生原因と判断します。 (2本引で加工。)		4. 流出原因 製品形状が微細な金具実績が無かった事もあり破断面付着の異物に気付く事ができなかった。
	3. 発生防止対策 生産中のアノード補給は行わない事で発生原因を防止する。アノードの補給は作業終了時に行い仮に漏れ出た場合の処置として翌日まで液上げ攪拌し濾過機を使い回収する。 実施日 : 2018 年 3 月 22 日		5. 流出防止対策 半田付面(破断面)を重点におき顕微鏡を使用しサンプルを確認する。 次回生産から 実施日 : 年 月 日
	在庫品仕掛品の確認 在庫品 81-ル (450000×8) めっき加工前 仕掛品 納入済みめっきLot 71221YJ21-01.02 80125YJ21-01~08 80205YJ22-01~04 80206YJ22-01~08 80305YJ21-01~04 キープサンプル全数確認異常無。変化点なし。全て良品と判断致します。		回答日 : 2018年 3月 23日
	標準額改訂 有・無 (AQS-0851-43-07 アノード補給管理作業標準書)		承認 調査 作成
	対策後 18.02.27.1/A.01-02~18.06.20.A.01-03の計5ロットにおいて同不良おの点有効性有りと判断致します。		承認 調査 確認者
			承認 調査 確認者
			承認 調査 確認者
			承認 調査 確認者
			承認 調査 確認者