

(株) 鈴木 記入	東新工業(株) 殿		発行日: 2018年08月28日	
			整理No: 50F-08-005	
	<b>協力工場 不良品連絡書</b>			
	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。		承認	調査
	指定回答日: 2018年09月11日		担当	
	仕様番号	G-110277	不良内容 端子浮き	
	品名	APB-PAA1A-101/102E-DLF		
	金型番号	P6443		
	ロットNo	180718.1N.0022B		
	連絡受理日	2018/08/28		
対象数量	168,500個			
協力工場 是正措置 記入	1. 確認内容		返却品の処置 (数量明記)	
	<ul style="list-style-type: none"> <li>・リール外側から3cmと9cmの2か所で端子の浮きが確認されました。</li> <li>・作業員に変化点はなく、熟練者が巻き返し作業を行っていました。</li> <li>・作業内容についても変化点はなく、量産初期と同じ作業方法で巻き返しを実施しています。</li> <li>・該当製品は梱包箱に4RL入っており、該当製品1RLのみ対象となるので輸送起因の可能性は低いと考えられます。</li> <li>・作業員の巻き返し後の確認方法を遠目で観察したところ、リール窓及びリール横の隙間から製品の整列状況を確認していました。</li> </ul>		巻き直し後、再納入致します。 (168,500pin)	
	2. 発生原因		4. 流出原因	
	<ul style="list-style-type: none"> <li>・作業員、作業方法の変化点はなく、真因特定に至っていません。</li> <li>・巻き返し作業にて、端子上がりが発生する要因としては、テンション変動が考えられますが、作業方法に変化点はありません。</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>・巻き直し後、リール窓及び、リール横の隙間から整列状態を確認していますが、今回異常を検出することが出来ませんでした。</li> </ul>	
	3. 発生防止対策		5. 流出防止対策	
	<ul style="list-style-type: none"> <li>・真因特定に至っていませんが、巻き返し速度を落として巻き状態の安定化を図ります。現行巻き返し速度「15回転」⇒「10回転」(SPコントロール調整回転治具の回転数)</li> </ul> <p>過去の生産数量を考慮して、発生率は極めて低い数値となっております。真因の特定に至っていませんが、回転速度を低下して経過観察させて頂くことをご容赦願います。</p> <p>実施日: 2018年 9月 18日</p>		<ul style="list-style-type: none"> <li>・巻き返し工程後に、第3者確認を行います。</li> </ul> <p>巻き状態確認は作業員による官能検査となりますので、第3者によりダブルチェックを行い、確認漏れを強化致します。</p> <p>実施日: 2018年 9月 18日</p>	
	在庫品仕掛品の確認		回答日: 2018年 9月18日	
	在庫品 20リール 仕掛品 なし		承認	調査
	標準類改訂 ⑤・無 (現品管理票、製品別巻返し一覧表)		作成	
	(株) 鈴木 確認	対策後 18.09.18.1.R.0037B~18.10.10.1.T.0027A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。		承認
		確認者		