認

13.1.17

13 1.17

13.1,16

E.

品質連絡書

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

宛先:株式会社 鈴木

品質保証二課 藤沢様

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

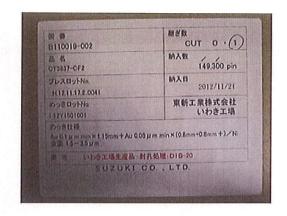
①I12Y1442001



回 番 B110019-002	CUT (0).			
品 名 OT3837-GF2	納入数 129,300 pin			
プレスロットNo. H.12.11,162.0038	納入日 2012/11/20			
めっきロットNo. 1 12Y1442001	東新工業株式会社 いわき工場			
めっき仕様 Au 0.1 μ m min×1.15mm+Au 0.05 全面 1.5ー3.5 μ m	µm min×(0.8mm+0.8mm+)/N			
個 考 いわき工場生産品 針	孔処理:D1S-20			
明 考 いわき工場生産品 計 SUZUKI C				

(2)I12Y1501001

		系列	P	C/T, ME切断	此來	农		
B 2:	(1369)	-0FU		in postbiol >	WH:	40 M 20	- I	機能
HM		NEG NAW	TAB	101		初版社	200	罚
1/2	A 2074	41534	110	11.12.11.01. 24.616	0	17.00	79	100
	143260	1011533	370_	1101 11 11 11 11 11 11	soiz.	(Store)		1
Vie	100	STATE	180	4.02.01.01.02 COT	S SECTION	THE REAL PROPERTY.	Selling.	-197
442	(43100	Leght.	180	Hazard 2. 42 17	3,	1.	\.	District in
00000	Vehico	200	110	H-1201. 9.2. cook	Uth	1		134
do	21.9	ZIAR	3147	H. 11. 10. 11. 2. 11. 1	0	tek	14	-1934
- da	miles.	19411 10104	0	H-12 11-08 2 1015	pugs	1	14	-1691
Tur	de	une	165	VI.	10000	15.53	15	127
PER SHARE	110210	IN A	0	Hat-141-1-1613	13281	100%	lis	1-776
130		12740	745	H.n. t.p. t. (6)	0		TO SERVICE STATE OF THE PARTY O	-18/
Table 1818	141349	9/67/	0	11 12 11 (5. 1 5021	21829		1	155
de	709	ענונור	No.		0	1088	14	118
	14300	198110	30	13.12.11.01.2.1019	27/17	1.	1	100
Section 1	Tet 100	125003	749	H.12.11.06-7-100/8	01	mel	100	-197
- has	17/11	143315	20	M 12.11, 19 1, 195]	0			11999
(d. (a.)	Hear	6984		H. D. H. 14. 2. 6116	华出	1	100	100
dus	\$5132	6/8/13	100		Marine D	198	ING MALE ROOM	13597
	144500	91927	ABO	Total Continue to the State of	10000	1 ,		1/8%
	HELD	Marian Mar	10	H.12. (1.14. 2.10.2)	976			
dh.	53	1381	155	H-H-H-H-H-H-H-H-H-H-H-H-H-H-H-H-H-H-H-	15 20	16		4511
25.50	IGE100	14-8m2		H. D. H. A. 2. 0040	0			144
The same	Miles	7918	0	11.11.11.11.11.1 (1)]	3333		1 110	-h:
WAR	33]]	STATE	130	1 1 000	0	100		312
	10000	13(4)	160	Hall of 2 . 078	49			172
168V	6570		160		100 E/A	1/3	6 44	421/1
TO S	179399	Mett	254	H 17 (11 16 12 24 18	0		16	1-54
2	147/49	14/2/4	70	Hard Design	10	196		-2)
1	MILH	AUES IN	150		10			-16
100 min	19120	7-688. 1887.04	0	Hard 17-1-0013	73,45	12		
11hine	D'07	L. GAE	245	May 11, 12, 2, 1241	103	-		714
	Marie N	10000	-	OF ENGINEERING STREET,			-	- 4
The same	127740	1337	173	Bardle D. Z., 604	100		SEE FRANCE	5 50
7 51.	West to	10191	1 5/12	PARTICIPATE AND THE	The same		200	170
	Buller	134514	1840	Han that deposit	918			



現品票数量:149300pin、繋ぎ数量:1 切断良品数量:105825+35649=141474pin、 切断変形品と尾数:265+170=435pin、

員数不足数量: 7391pin

《調査-1 品質記録の調査》

加工異常(ラインストップ)の記録に対し、減数の記録が漏れていた。

加工条件テストで消費した数量 20,674 ピンの記録は確認できたが、ラインストップで廃棄した数量の記録が無かった。

《調査-2 関係者の聞き取り》

1. 作業者への聞き取り

加工条件テストで消費した数量 20,674 ピンの記録は行ったが、ラインストップで廃棄した数量については、廃棄後に記載するつもりで後回しにして、記載するのを忘れた。また、その後の完成数量のインプットの際にはその事を忘れており、減数の記録とラインストップの品質記録が有り、減数処置したつもりでいた。

2. 品証課の記録確認者への聞き取り

今回は、巻き直しが実施されていない為、現物の確認は実施していない。品証課の確認では、減数処置がされているかの確認だけであった。

《発生原因》

『1 個流し』の作業が出来ていなかった。

ラインストップで廃棄した数量について、廃棄後に品質記録へ書き残すつもりでいましたが、実際には 廃棄後に品質記録への記載をせずに、他の作業を行っていました。暫くしてから、廃棄に関する不適合発 生報告書を発行しましたが、その際に、加工条件テストで消費した数量のみを記載したにも関わらず、誤 って算出した数量が 41.3m となった為に、すべての減数処置を行ったつもりでいました。

《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) 作業者へ、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、作業者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します。

*お客様指定の報告書を別途添付致します。

以 上