

JX金属プレシジョンテクノロジー(株) 殿

発行日： 2015年03月10日

整理No： 46F-03-005

協力工場 調査依頼書

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： 2015年03月16日

| 承認 | 調査 | 担当 |
|-----------------------|----|-----------------------|
| 近藤 2015/3/10 広司 | | 近藤 2015/3/10 広司 |

協
力
工
場
記
入

| | |
|-------|--|
| 仕様番号 | 503405-0129 |
| 品名 | MICRO SD CONN NORMAL S/S DETECT LEVER |
| 金型番号 | P5494 |
| ロットNo | 50130ZQG93(プレスロット5.01.09.1.07) 他1リールについては問い合わせ中 |
| 連絡受理日 | 2015/03/10 17:26:12 |
| 対象数量 | 2リール |

調査依頼内容

①異常内容

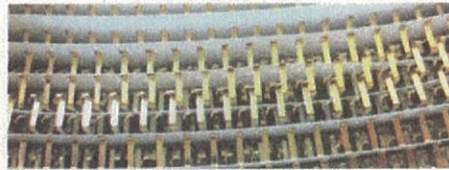
- ・プロテクターが層間紙より競上がっている。
- ・モレックスベトナム工場より、連絡あり。

②調査依頼内容

- ・該当リール及び同一加工ロットにおいて競上がり発生に起因する要因について
- ・巻取り方法、設定について

協
力
工
場
記
入

1. 確認内容



返却品の処置(数量明記)

2. 発生原因

別紙報告書 (No.15-03-08) を参照願います。

4. 流出原因

3. 発生防止対策

5. 流出防止対策

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： 2015年3月21日

| 承認 | 調査 | 作成 |
|------------------------|------------------------|--------------------|
| 工場長代理 15.3.24 飯島 | 品証 15.3.23 佐藤(公) | 品証 15.3.21 原 |

標準類改訂 有・無 ()

協
力
工
場
記
入確
認対策後15.04.14.1.01~15.04.18.1.24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、

| 承認 | 調査 | 確認者 |
|---------------------|---------------------|--------------------|
| 黒岩 15.5.15 映次 | 佐竹 15.5.15 由浩 | 近藤 15.5.15 司 |

(株) 鈴木

Rev : B

SQM-10010-4

| | | | |
|--|---|-------------------------|--------------------------|
| 株式会社鈴木 御中 | | 15-03-08 | P1 |
| | | 管理番号: 46F-03-005 | |
| | | JX金属プレジジョンテクノロジー(株)館林工場 | |
| <p>件名: 503405-0129 巻き不良の件について</p> <p>首題の件についてご報告いたします。よろしくご検討の程をお願い申し上げます。</p> | | | |
| 図 番 | 503405-0129 | | |
| 品 名 | MICRO SD S/S DETECT LEVER | | |
| 仕 様 | Ni1-3 μ m+Au0.2-0.3 μ m(0.821mm/0.438mm)+Au0.03-0.3 μ m(0.6mm/0.25mm)+S3(スイウセイ) | | |
| 数 量 | 2RL対象 | | |
| めっきロットNo. | 50130ZQG93 (他1RLのロットは不明確のため問い合わせ中) | | |
| プレスロットNo. | 15.01.09.1.7 | | |
| I 状 況 | <p>2015年3月10日に対象製品において巻き不良が発生しているとの情報がモレックス(株)ベトナム工場様から入り、御社から調査依頼を受けました。</p> <p>対象は2RLですが、1RLの発生ロットが不明確のため問い合わせ中となります。</p> | | |
| II 調 査 | <p>1 生産履歴の確認結果 (別紙1)</p> <p>(1)対象ロットは2015年1月30日に3GラインNo.1条でめっき加工しておりました。</p> <p>(2)対象ロットは5RL連続で生産した内の2RL目に相当しておりました。</p> <p>(3)対象ロットに異常履歴はありませんでした。</p> <p>2 生産変化点の確認結果 (別紙1)</p> <p>(1)巻き取り工程</p> <p>巻き取り工程の記録を確認した結果、横型の巻き取り機を使用しており、変化点はありませんでした。</p> <p>巻き取り条件の記録を確認した結果、巻き取りの層間紙テンションに変化点はありませんでした。</p> <p>(2)梱包履歴</p> <p>梱包工程の記録を確認した結果、巻き状態の確認結果は合格の記録でした。</p> <p>対象ロットは2RLを1箱に梱包しておりました。</p> <p>巻き状態に異常はない状態で梱包していたということになります。</p> <p>(3)出荷履歴</p> <p>2015年2月1日に丸山便で出荷しており、通常出荷であり、変化点はありませんでした。</p> <p>(4)同一加工ロット</p> <p>他の同一加工ロットも同様な記録であり、変化点はありませんでした。</p> | | |
| III 依頼内容 | <p>1 該当リール及び同一加工ロットについて</p> <p>上記調査結果及び別紙1より、該当リール及び同一加工ロットの生産に変化点はありませんでした。</p> <p>2 競上がり発生に起因する要因について</p> <p>立体形状の製品が巻いてあるリールを落下させた時、製品が競上がって巻き状態が乱れることが過去の試験にて判っております。</p> <p>競上がり発生に起因する要因につきましては、弊社出荷以降の工程において、リールに何らかの衝撃や輸送時の振動等の影響を受けて、本不具合に至ったと考えられます。</p> <p>3 巻き取り方法、設定について</p> <p>(1)巻き取り方法…リールを水平に回転させる横型巻き取り機を使用しております。</p> <p>(2)巻き取り設定…製品は無テンションであり、層間紙にテンションを掛けております。</p> <p>パーマトルクで層間紙にテンションを掛けており、設定は「0, 1, 2, 3, 4, 5」の6段階で「1」となります。</p> | | |
| 備 考 | 承認 | 査閲 | 確認 |
| | 工場長代理 75.3.24 飯島 | 品証 75.3.23 松本(公) | 作成 品証 15.3.21 原 |