

大和電機工業(株)

殿

発行日： 2015年06月09日

整理No： 46F-06-007

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： 2015年06月15日

承認

調査

担当

黒岩
15.6.09
映次佐竹
15.6.09
由浩影山
15.6.09
善一

仕様番号 PMMR8638-52

品名 Kタイプ ナイフタンシ

金型番号 P6229

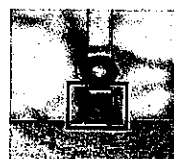
ロットNo 15.05.14.5.0001-0005

連絡受理日 2015/06/09 18:15:53

対象数量 750,000

不良内容

前ロットに比較しバリ側のタイバーにAuめっきが付着。
(ダレ面より漏れている)
仕様上問題ないが前ロットより明らかに変化しており片列のみの発生であるため調査を依頼。



当該ロット品



前ロット品

1. 確認内容

別紙参照

返却品の処置 (数量明記)

返却品なし

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

0

仕掛品

0

回答日： 2015年6月16日

承認

調査

作成

保坂

矢崎

市川

標準類改訂 有・無 ()

承認

調査

確認者

黒岩
15.7.27
映次佐竹
15.7.27
由浩影山
15.7.24
善一

封庫後、15.06.19-5.0001-0005~15.06.24-5.0002-0005の計5ロットにおいて同不具合は有り、有知性有りとは判断致しませう。

(株) 鈴木

Rev : B

SQM-10010-4

機
鈴
木
記
入協
力
工
場
記
入
是
正
処
置(株) 鈴木
確
認

Yamato

<http://www.yamato-elec.co.jp>

株式会社鈴木様 御中

PMMR8638-52 Au漏れについて

2015年6月16日
大和電機工業株式会社
松本事業所 品質技術保証工

承認	確認	作成
保坂	矢崎	市川

事実確認

- ① 対象箇所はめっきエリア範囲外の箇所で、特に仕様について指示がございません。
- ② 仕様外の箇所であるため、弊社では対象箇所への金めっき付着について管理を行っていませんでした。
- ③ 対象品の仕様箇所のめっきエリア・めっき厚に問題はなく、1日の連続加工(同一条件での加工)の中で、型番により付着量に差が出ています。
※下表参照願います。

漏れ確認はキーサンプル(各リール30cmの対象箇所240ヶ)の確認結果です。
○:若干の漏れ以下 △:全面に漏れ

加工日	型番	漏れ確認	めっきエリア	めっき厚
6月2日	52 05.13	○	○	○
	51	○	○	○
	61	○	○	○
	61	○	○	○
	31	○	○	○
6月3日	41	○	○	○
	42	○	○	○
	52 05.14	△	○	○
	31	○	○	○
	41	○	○	○
6月4日	42	○	○	○
	61	○	○	○

変動要因

- ① 付着量の差は、対象箇所へ回り込む液量の差によるものと考えます。
- ② 1日の連続加工（同一条件での加工）の中で、型番により付着量に差が出る事から、液量の差は製品形状の変動によるものが多いと考えます。
- ③ 仕様のめっきエリアにつきましては、治具の設計等から変動に対応出来ており、めっき厚・エリアに問題ありません。