

立山電化工業株式会社 様

発行日: 2011年 8月29日

不具合管理No. 43F-8-022

協力工場 不良品連絡書

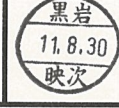
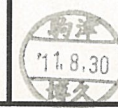
再発防止のため対策を記入の上、指定回答日までに原本を提出して下さい。

指定回答日 : 2011年 9月 2日

承認

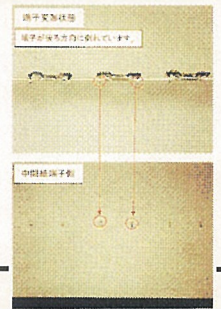
調査

担当



図番 503546-8008
品名 0.4 B-TO-B CONN H=0.7HI-RETENTION REC NAIL
ロットNo プレス 11.08.10.1Q.072 (めっき 10812TA74-23)
発生日 2011年8月29日
不良数量 12,000
不良率 -

内容
端子変形
端子が倒れたように変形しており、層間紙にささっている。巻き状態がわるいと考えられます。



処置 返却

1. 確認内容

別紙参照

返却品の処置 (数量明記)

廃棄

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: H 23 年 9 月 2 日

実施日: H 23 年 8 月 29 日

在庫品仕掛品の確認

在庫品 0 仕掛品 0

回答日: H 23 年 8 月 29 日

承認

調査

作成

承認: 浜浦 11.8.29

調査: /

作成: 下村 11.8.29

標準類改訂 有・無 ()

対策後、11.08.29 A.S.0001 ~ 11.09.02 A.S.0120 の品 + 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。

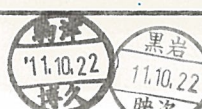
承認

調査

確認者



(株) 鈴木



Rev : A

CQM-10010-4

(株) 鈴木 記入

協力工場 是正処置 記入

(株) 鈴木 確認

CONFIDENTIAL

指示・連絡事項

発先:	株式会社	発行番号:	314 - 12 - 029
発生部門:	□企画開発部 □総務工場 □生産工場 □大連工場 □その他()	発行日:	11年 6月 21日
□プレス □成形 □組立 □オペ・モド □めっき □システムプロダクト □その他()			
分類:	□製品 □部品 □材料 □副資材 □その他()		
ENG. No.	5035468008	製品名称	0.4 B/B H=0.7 HI-RETENTION REC NAIL
ロット番号		(不適合数(該当品の数量及び不良数・不良率))	
製品ロット番号:		製品:	
製品ロット番号:	10812TA74-23	総品:	12,000pin
不適合の内容(事象) □再発:		不適合品の結図(サンプルの貼付)	
上記ロットのNAIL使用時に流れが多発した為、確認すると中間紐にピンが刺さり差ぎ異常が発見されました。			
11年 8月 20日(土) 26時 00分 発見者:田中 康治			
上長への報告(御署名)及び上長からの指示内容:返却			
③-①と返却・④-②との交換			
区分	数量	処置内容	品質結果
該当ロット			実施日
仕掛品			実施部門
在庫品			
出荷品			
発見部門に於ける不適合品の処置			
□全数検査 □選別 検査数: 不良数: 不良率:			
□廃棄 □返却 □再加工程度: □手直し □特保 □保留 □その他			
保留に対する処置の方向付け: 上記ロットのタメについては返却処理。			
発見部門に於ける要定処置の内容			
水不足発生時、上記内容を記入後、捺印し起取 部門へ原稿を添付する。 本起取部門が協力会社の場合のみ ※印欄を使用。	発見	発見部門 作成者 柳田長 11.8.21 11.8.22 11.8.23 11.8.24	品質管理 8.22 工場長 品質管理 生産 11.8.22 11.8.23 11.8.24 下村
回答期限	2011年 8月 29日	回答責任者	浜浦
○発生原因(なぜ作られたか?)		○流出原因(なぜ発見されなかったか?)	
ナゲザビ-1 後工程先様において使用中にピン流れが多発し、確認すると中間紐にピンが刺さっていた。	ナゲザビ-1 出荷検査時までに中間紐にピンが刺さっていることに気づかなかった。		
ナゲザビ-2 巻き取りは中間紐のテンションを一定にして行っているが巻き始めではリール内周は外周より巻込み量が少なかったために偶発的に製品とともに内側に強く巻かれてしまった。	ナゲザビ-2 リールに巻かれているときには発見できなかった。		
ナゲザビ-3 中間紐のテンション管理が不十分であった。	ナゲザビ-3 出荷時に巻き込みは確認しているが巻きが強すぎることで分からなかった。		
ナゲザビ-4 リール内外周の径の違いによる巻き取りテンションへの影響まで考慮しないでテンションの設定をしていたため。	ナゲザビ-4 製品が中間紐よりはみ出していなかったことやずれていなかったことで正常に巻かれていると思った。		
ナゲザビ-5 巻き取り時に異常がなくリールから製品を引き出したときにしか分からないため。	ナゲザビ-5 巻き取り時に異常がなくリールから製品を引き出したときにしか分からないため。		
FMEAの見直し; □要 □不要 品質指示			
起取部門に於ける不適合品の処置			
□全数検査 □選別 □検査 □返却 □再加工程度: □手直し □特保 □保留(処置)			
□検出検査 [発行日:] 年 月 日	指図No.	最終判定:	
□特保申請書発行 [発行日:] 年 月 日	発行番号:	完了日:	
□至急品質問題水平度関係報告 [発行日:] 年 月 日	発行番号:	認可日:	
□至急管理異議発行 [発行日:] 年 月 日	発行番号:		

⑥発生防止対策（発生しないためにどうしたか？）		⑦流出防止対策（流出しないためにどうしたか？）	
<p>・中間紙のテンション管理条件を見直しました。 従来：中間紙への張り 350g → 変更 300g （2011/8/29改訂済み）</p> <p>・今回の事例を基に中間紙のテンション条件見直しを含めて作業者に教育を行います。（2011/9/2まで実施）</p>		<p>・発生防止対策を遵守するとともに従来から実施しています 出荷前確認を徹底致します。</p> <p>・巻き取り時に巻き乱れや巻き絡まり等の状況が発生した場合、 中間紙へのピン刺さりがないか確認して巻きなおし等の処置 を行います。</p>	
<p>【実施予定日】 年 月 日 上記に明記</p> <p>【実施日】 年 月 日</p>		<p>【実施予定日】 年 月 日</p> <p>【実施日】 2011 年 8 月 29 日</p>	
<p>水原田・対策が決定した段階で抽印 発生部門に原紙を返却。 水原田部門が協力会社の場合のみ ※印編を使用。</p>		<p>原因/対策</p>	
<p>原因/対策</p>		<p>配属部門</p>	
<p>作成者</p>		<p>部門長</p>	
<p>品質管理</p>		<p>工場長</p>	
<p>11.8.29</p>		<p>11.8.29</p>	
<p>下村</p>		<p>下村</p>	
<p>部門名</p>		<p>発生原因及び予防処置に係わる要素事項</p>	
<p>監視番号</p>		<p>監視番号</p>	
<p>※対策効果の確認（実施状況及び有効性）</p>			
<p>1.標準品の改訂が行われたか？ <input checked="" type="checkbox"/> 必要（文書名：加工条件表503546-8008 改訂日：2011年8月29日） <input type="checkbox"/> 不要</p>			
<p>2.起因部門は不良品が及ぼす影響度を測り、水平展開を実施 <input checked="" type="checkbox"/> 必要 <input type="checkbox"/> 不要</p>			
<p>3.対策効果の検証 検証日： 年 月 日 検証者： 氏名</p>			
<p>①発生・流出防止対策が確実に実施されたか？ <input type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/> 未完了 <input type="checkbox"/> 不十分 ⑤品質コスト算出</p>			
<p>②発生・流出防止対策実施後、1ヶ月以内（は100個以内）に再発はないか？ <input type="checkbox"/> 無し <input type="checkbox"/> 有り 工程組立管理部門： 氏名</p>			
<p>③発生・流出防止対策実施後、良品化傾向にあるか？ <input type="checkbox"/> 有り <input type="checkbox"/> 無し 工程検査管理部門： 氏名</p>			
<p>④発生能力調査の必要性 <input type="checkbox"/> 有り <input type="checkbox"/> 無し 調査完了日： 年 月 日 製品生産材料： 氏名</p>			
<p>担当者： 氏名 検査管理： 氏名</p>			
<p>*工程能力調査完了後、データを一括渡し保管すること 品質管理用表： 氏名</p>			
<p><input type="checkbox"/> 無し</p>			
<p>検証</p>		<p>配属先（部門長）</p>	
<p>★起因部門が協力会社の場合のみ ※印編を使用。</p>		<p>品質管理</p>	
<p>工場長</p>		<p>品質</p>	
<p>発生部門</p>		<p>発生部門</p>	
<p>品質管理</p>		<p>品質管理</p>	
<p>工場長</p>		<p>工場長</p>	
<p>品質</p>		<p>品質</p>	
<p>発生部門</p>		<p>発生部門</p>	
<p>品質管理</p>		<p>品質管理</p>	
<p>工場長</p>		<p>工場長</p>	
<p>品質</p>		<p>品質</p>	
<p>発生部門</p>		<p>発生部門</p>	
<p>品質管理</p>		<p>品質管理</p>	
<p>工場長</p>		<p>工場長</p>	
<p>品質</p>		<p>品質</p>	
<p>発生部門</p>		<p>発生部門</p>	
<p>品質管理</p>		<p>品質管理</p>	
<p>工場長</p>		<p>工場長</p>	
<p>品質</p>		<p>品質</p>	
<p>発生部門</p>		<p>発生部門</p>	
<p>品質管理</p>		<p>品質管理</p>	
<p>工場長</p>		<p>工場長</p>	
<p>品質</p>		<p>品質</p>	
<p>発生部門</p>		<p>発生部門</p>	
<p>品質管理</p>		<p>品質管理</p>	
<p>工場長</p>		<p>工場長</p>	
<p>品質</p>		<p>品質</p>	
<p>発生部門</p>		<p>発生部門</p>	
<p>品質管理</p>		<p>品質管理</p>	
<p>工場長</p>		<p>工場長</p>	
<p>品質</p>		<p>品質</p>	
<p>発生部門</p>		<p>発生部門</p>	
<p>品質管理</p>		<p>品質管理</p>	
<p>工場長</p>		<p>工場長</p>	
<p>品質</p>		<p>品質</p>	
<p>発生部門</p>		<p>発生部門</p>	
<p>品質管理</p>		<p>品質管理</p>	
<p>工場長</p>		<p>工場長</p>	
<p>品質</p>		<p>品質</p>	
<p>発生部門</p>		<p>発生部門</p>	
<p>品質管理</p>		<p>品質管理</p>	
<p>工場長</p>		<p>工場長</p>	
<p>品質</p>		<p>品質</p>	
<p>発生部門</p>		<p>発生部門</p>	
<p>品質管理</p>		<p>品質管理</p>	
<p>工場長</p>		<p>工場長</p>	
<p>品質</p>		<p>品質</p>	
<p>発生部門</p>		<p>発生部門</p>	
<p>品質管理</p>		<p>品質管理</p>	
<p>工場長</p>		<p>工場長</p>	
<p>品質</p>		<p>品質</p>	
<p>発生部門</p>		<p>発生部門</p>	
<p>品質管理</p>		<p>品質管理</p>	
<p>工場長</p>		<p>工場長</p>	
<p>品質</p>		<p>品質</p>	
<p>発生部門</p>		<p>発生部門</p>	
<p>品質管理</p>		<p>品質管理</p>	
<p>工場長</p>		<p>工場長</p>	
<p>品質</p>		<p>品質</p>	
<p>発生部門</p>		<p>発生部門</p>	
<p>品質管理</p>		<p>品質管理</p>	
<p>工場長</p>		<p>工場長</p>	
<p>品質</p>		<p>品質</p>	

管理外配布

配布先	加工条件表	ZSP-7438-01	1/2	承認	確認	作成
SP 1部 # 7 7 4	タイトル （株）鈴木 503546 8008	制 定 改訂実施 発行部門	2010. 4. 29 2011. 8. 29 新湊工場 製造課	野原 下村	平井	江尻

	電流範囲 (A)	電圧範囲 (V)
電解脱脂 1		
電解脱脂 2		
電解脱脂 3		
Ni1~8		
A ライン	Au 1 Au 2 Au 3 Au 4 Au 5	
B ライン	Au 1 Au 2 Au 3 Au 4 Au 5	
Au剥離		

めっき仕様	接点	テール
Niめっき	1.0~3.0μm	1.0~3.0μm
Auめっき	0.03~0.10μm	0.03~0.10μm

ドラムセッティング	Aライン
	Bライン

備考

巻き取り間紙
の巻強さ

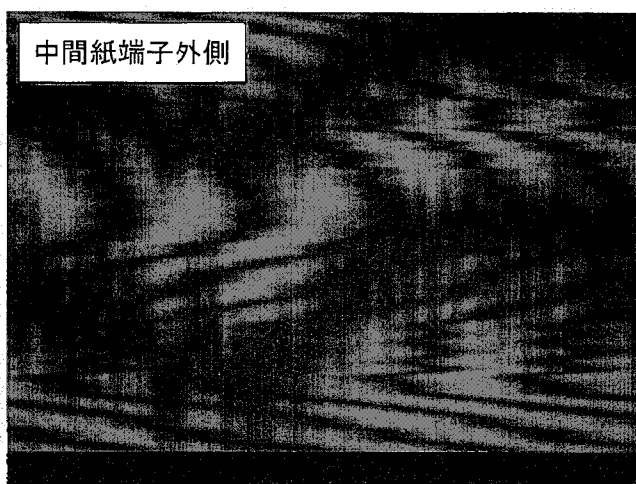
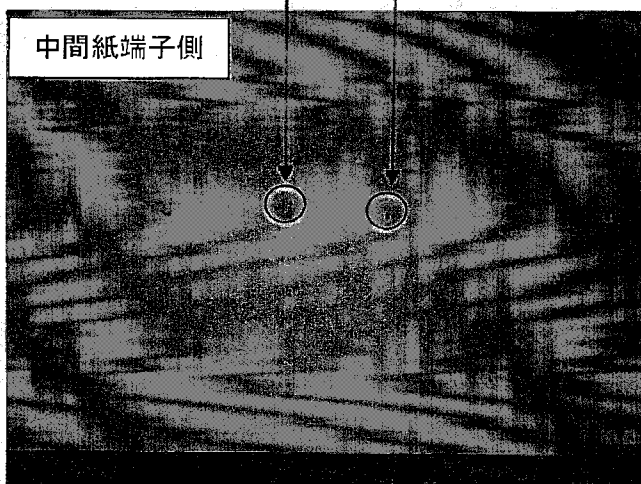
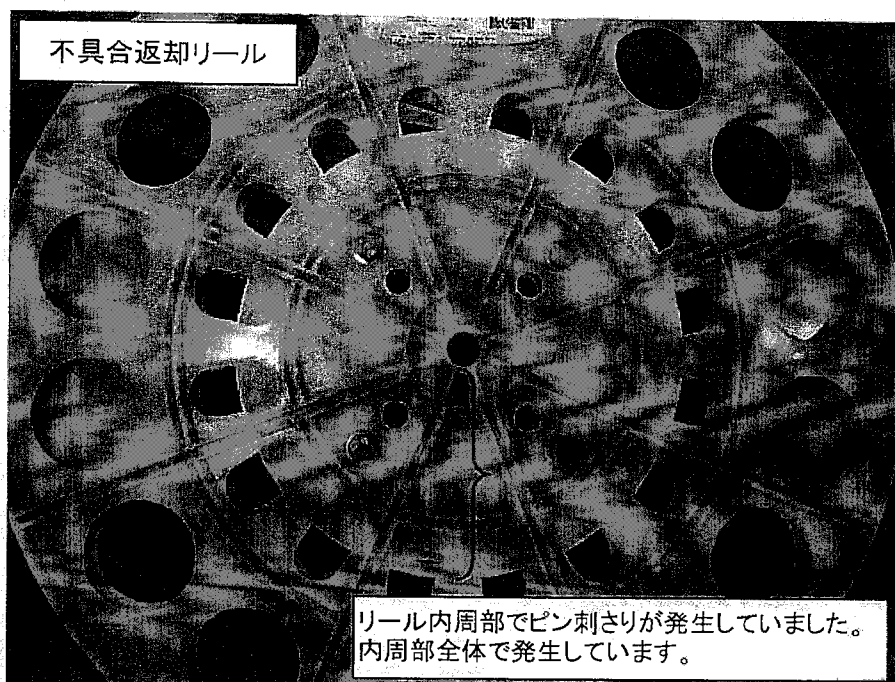
改訂箇所 →【間紙に乗せる重り】300 g

特記事項

- ・ 製品内つなぎは1回までとする。
- ・ 毎リール、つなぎ前後切断分とサンプル採取分、合わせて1000ピン(3.5m)をサンプル分として減数する。又、中つなぎがある場合は、つなぎ前後切断分として500ピン/1ヶ所の減数を行う。
- ・ 外周間紙のテープ止めは、折り返しをつけて間紙に止める。(リールに止めないこと)
- ・ めっき後のリールには、素材入荷状態と同じ位置にラベル(プレス現品票、フロント又はリアシール)を貼る。(モレックスロゴマーク側にフロント又はリアシールを貼る)プレス現品票の上にモレックス用のラベルを貼る。(プレス現品票はモレックス用ラベルで隠れる)
- ・ Auめっき治具は、2、3番目にセットし、2番は通常配線、3番目は5番目の配線を接続する。(mA整流器を使用)
- ・ 製品つなぎに使用する42アロイ材は20mm×5mm以内にカットしたものを使用する(Auめっき治具外れ防止のため)
- ・ 製品加工前にて、倒れ防止治具の位置確認を行うこと。(製品が倒れ変形するため調整を行う)
- ・ 巻き取り時に巻き乱れや巻き締め等々の状況を発見した場合、中間紙へのピン刺さりがないか確認して巻きなおし等の処置を行う。

改訂箇所

503546-8008不具合品の状態



巻きの状態が強かったために端子突起部分が中間紙に刺さって変形を発生させていました。