

【用紙-3】

2015.11.25 10:00~

(株)三ツ矢米沢工場 殿

発行日： 2015年11月24日

整理No： 47F-08-011

## 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12月04日

承認	調査	担当
黒岩 15.11.24	黒岩 15.11.24	黒岩 15.11.24

仕様番号	5A-110-044-03	不良内容 G項目寸法規格外 0.35MAX→0.365 めっき前データ0.348、めっき工程にて0.01の寸法変化があります。(膜厚除く) 7/2~8/6生産品にてランダムに発生。
品名	OTB GDO2	
金型番号	P6305	
ロットNo	15.07.02.1.Z.0012,15.07.03.1.Z.0016	
連絡受理日	2015/08/19 20:04:18	
対象数量	139,500	

備  
録  
木  
記  
入協  
力  
工  
場  
記  
入

## 1. 確認内容

御社からご提示頂きましたデータとピーカー試験から以下の内容が確認されました。

- ①めっき前後で寸法が0.02mm変化する。  
 ②実機では平均値で0.03変化する。  
 ③挿入不良のデータ①では発生11回中1回が0.01規格外で残9ロットは規格内  
 ④またデータ②から挿入不良は0.1mm規格外となっていて通常のめっき前後の寸法変化とは一致しない。

## 返却品の処置 (数量明記)

- 15.07.02.1.Z.0012 (2,000pin)
- 15.07.03.1.Z.0016 (43,500pin)
- 15.07.04.1.Z.0021 (4,000pin)
- 15.07.07.1.Z.0023 (12,000pin)
- 15.07.17.1.A.0002 (13,000pin)
- 15.08.05.1.B.0022 (45,000pin)
- 15.08.08.2.B.0024 (20,000pin)
- 合計 (139,500pin)

## 2. 発生原因

本CONTACTの項番33箇所は上下のプロテクター内に位置しており外部から接触しにくく寸法変化するとは考えにくいです。  
 また発生がリール内でもランダムであるとの情報から何らかの突発的な影響があったものと考えられます。  
 またその影響は通常のめっきでの寸法変化量と大きく乖離していることから判断されます。  
 着工来歴を調査したところ、めっき条件の変更や異常来歴は発見できませんでした。  
 また現状の生産方法の検証としましてめっき前後の変化について追跡調査したところ変形は確認されませんでした。  
 以上のことから原因の特定は出来ませんでした。

## 4. 流出原因

項番33の変形は寸法・外観ともに検査項目に入っておらず検知できませんでした。

## 3. 発生防止対策

- 1.原因について出荷検査の検査項目追加によりモニタリングしながら調査を継続します。  
 2.現在のめっき条件を順守するよう再徹底しました。

## 5. 流出防止対策

今回のモードを“不良見本”に落とし込み検査項目に追加しました。

実施日： 2015 年 11 月 25 日

実施日： 2015 年 09 月 03 日

## 在庫品仕掛品の確認

在庫品 0 仕掛品 0

回答日： 2015年12月3日

承認	調査	作成

標準類改訂 有・無 ( )

備  
録  
木  
記  
入

対策後、15.12.0.2.G.0001~16.03.14.2.K.0011  
 の27564に於いて月不具合率の改善  
 再発防止策に於いて行います。

黒岩  
15.12.07  
映次

承認	調査	確認者
黒岩 16.3.25 映次	黒岩 16.3.25 映次	黒岩 16.3.25 映次

(株)鈴木

Rev : B SQM-10010-4