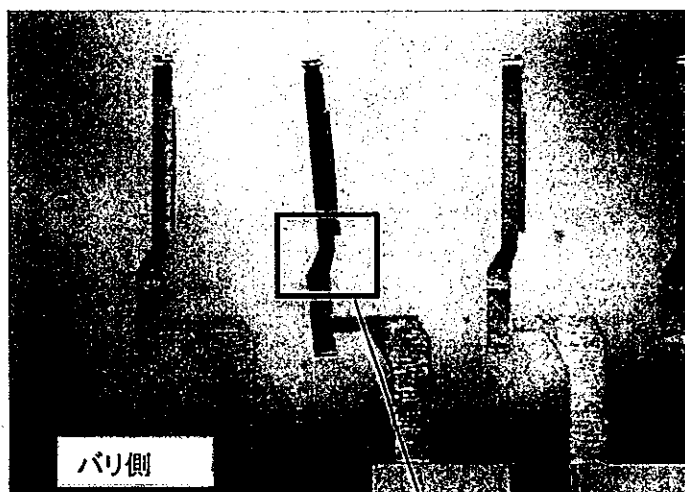
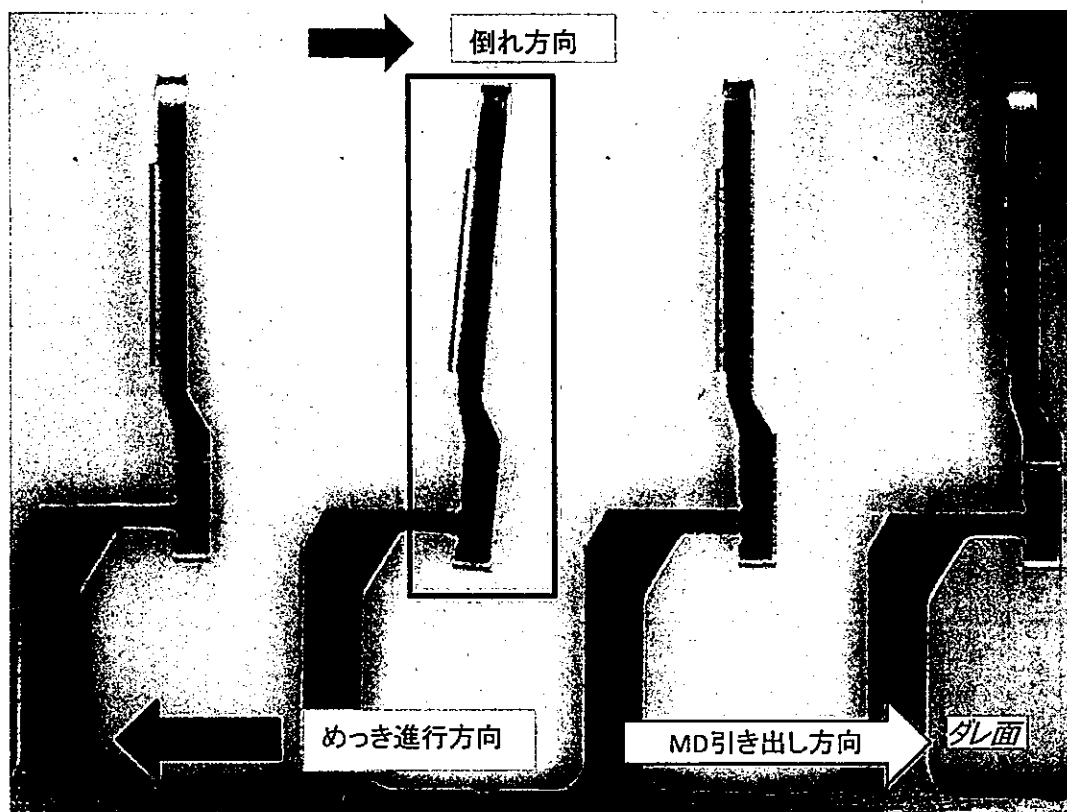


| | | | |
|------------------------------|---|---------------------|---|
| JX金属プレジジョンテクノロジ 殿 | | 発行日： 2016年07月13日 | |
| | | 整理No： 48F-07-004 | |
| 協力工場 不良品連絡書 | | | |
| 協 力 工 場 記 入 | 再発防止のため対策を記入の上、指定回答日までに原本を提出して下さい。 | | 承認 |
| | 指定回答日： 2016年07月22日 | | 調査 |
| | | | 担当 |
| | | | 承認 16.7.14 由浩 |
| | | | 調査 16.7.14 由浩 |
| | | 近藤 16.7.13 成司 | |
| 仕様番号 | 503449-1209 | | 不良内容 端子変形多発 インサート成型機前の画像装置により、変形を検出。 変形多発のため使用不可の連絡あり。 端子残数 60704ZQD01 9,000ピン 60704ZQD02 66,000ピン 60704ZQD04 65,000ピン |
| 品名 | HI-FIX COAXIAL HARNESS FOR 1.2GHZ SIGNAL | | |
| 金型番号 | P5501 | | |
| ロットNo | 60704ZQD01,02,04 | | |
| 連絡受理日 | 2016/07/13 14:10:01 | | |
| 対象数量 | 140,000 | | |
| 協 力 工 場 記 入 | 1. 確認内容 御社からの情報により製品がめっき進行方向とは逆に、またAuめっきエリアが正常であることからAuめっき後に変形が発生していることが推測されます。 返却品確認の結果、板厚方向へ製品が倒れるように変形している状況を確認しました。 | | 返却品の処置 (数量明記) めっきロット 040716-006D1-001, 002, 004 計：140,000pin |
| | 2. 発生原因 板厚方向の変形は工程確認の結果、製品送り(ライン投入前)で使用しているローラーのフランジ部に接触していることが判りました。テンションの変動があった場合にはフランジ側に寄ってしまう場合があります。 | | 4. 流出原因 今回の変形量が微小であったことから、現在の設定では変形が検出されなかったことで流出してしまいました。 |
| | 3. 発生防止対策 ライン進入直前のアキュムローラーに斜め形状のテーパローラーを追加することにより、アキュムローラーのフランジ部に製品が接触しないようにします。 | | 5. 流出防止対策 画像設定を見直すことで微小な変形量でも検出できるような設定へと変更します。 また変更を行った画像データに関しましては次回の生産時に検証を行い、変形検出を確立させることとします。 |
| | 実施日： 2016 年 8 月 1 日 | | 実施日： 年 月 日 |
| | 在庫品仕掛品の確認 在庫品 仕掛品 在庫品はありませんが、前回(2016年12月)生産品については生産状況を確認し異常は認められませんでした。 | | 回答日： 年 月 日 |
| 標準類改訂 (有)・無 (画像設定検証後に改定実施予定) | | 承認 | |
| | | 調査 | |
| | | 作成 | |
| | | 品証 17.3.08 神尾 | |
| | | 品証 17.3.07 小倉 | |
| | | 承認 | |
| | | 調査 | |
| | | 確認者 | |
| | | 黒岩 17.7.18 映次 | |
| | | 和田 17.7.18 孝 | |
| | | 堀江 17.7.14 太郎 | |



めっきラインを確認すると、良品と比較し、傾き、位置ズレしているため、めっき後の変形と判断いたします。

