

信越理研株式会社 様

発行日: 2012年 5月23日

不具合管理No. 43F-5-015

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: 2012年 6月6日

| 承認 | 調査 | 担当 |
|---------------|---------------|------------------|
| 12.5.23 映次 | 12.5.23 藤枝 | 12.5.23 山田 健太 |

(株) 鈴木 記入

| | | | |
|-------|----------------------|---------------------|----|
| 図番 | G8C-175NS | 内容 | |
| 品名 | リードフレーム(9)175タンシ | ・変形 (キャリア部浮き上がり) | |
| ロットNo | A1.12.05.16.1.T.0001 | | |
| 発生日 | 2012年5月23日 | | |
| 不良数量 | 650ヶ | | |
| 不良率 | — | 処置 | 返却 |

協力工場 是正処置 記入

| | |
|--|---|
| 1. 確認内容 ① 作業履歴から作業状況の確認(作業者、加工状況等) ② 返却品から確認出来ることとしてリール内発生箇所について 「リットル時ハトリグミス/リールバリへの引っかかり/回収時ハトリグミス ×リットル巻き始めからの発生のため、作業者が巻き戻し回収の際の ハトリグミスと判断して断りをする。」 | 返却品の処置(数量明記) 不具合部サニタリについて検定 実施 リール内現品は客先にて使用。 |
| 2. 発生原因 不具合現品の確認、作業者の確認結果、 他からの応援作業の時間帯に加えて、 変形が発生しており、回収時ハトリグミで リール内に巻き込み時に強く押しこめ、 引っかかりが生じたものと判断して断りをする。 同様の連絡を受けた対象ロットについて 同一作業者の作業に気づき断りした。 | 4. 流出原因 めっき後のリールへの巻き込みの際に発生した ため、目視検出できておらず、巻き込み状態 で検出できるレベルの変形ではありませんでした。 |
| 3. 発生防止対策 今回の担当作業者の製品の取り扱いに の指導を実施(過去の事例発生事例含む) 製造課長より適切な作業を行うよう 注意した。 | 5. 流出防止対策 発生対策の取り扱いに付、流出について 発生と判明するまで、検定と提案した 層別検定の厚さ、中、自由と並行して実施し 取りに起因する同不具合の発生防止 を行う。この変更については、別途 報告致します。 |

実施日: H24年 5月 25日

実施日: H24年 6月 6日 定

在庫品仕掛品の確認

在庫品 仕掛品

加工中監視で発生は未検出。

5/25~6/1 加工(類似アイテム含む)

標準類改訂 (有)・無 (層別検定変更の場合に変更予定)

回答日: H24年 6月 4日

| 承認 | 調査 | 作成 |
|----|----|----|
| 野崎 | | 西村 |

(株) 鈴木 確認

対策後、A1.12.06.07.1.U.0081-0100~A1.12.06.25.1.W.
0001-0012の計5ロットにおいて同不具合なしの為、有効性
ありと判断致します。

| 承認 | 調査 | 確認者 |
|---------------------|---------------|---------------------|
| 黒岩 12.6.31 映次 | 12.6.31 藤枝 | 山田 12.6.30 健太 |

(株) 鈴木

Rev : A

CQM-10010-4