

三友電子工業株式会社 様

発行日: 2012年 4月24日

43F-4-015

協力工場 不良品連絡書

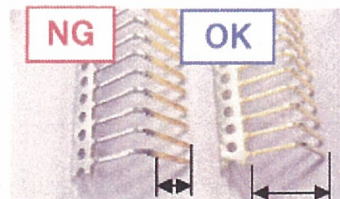
再発防止のため対策を記入の上、指定回答日までに原本を提出して下さい。

指定回答日: 2012年 5月 9日

承認	調査	担当
黒岩 12.04.24	藤牧 12.04.24	黒岩 12.04.24

図番 SL-07592
品名 CT181 S(AF)
ロットNo M.12.03.08.1.0001
発生日 2012年4月24日
不良数量 27,500
不良率 —

内容 Auめっき範囲異常
リール内でめっき範囲が
違う。



処置

—

1. 確認内容

生産開始から5~7mの箇所で本不具合が発生しているとの情報です。返却サンプルを確認した結果、端子足部にAuめっきが施されおらず、Auの整流器を切ってしまった様に観察出来ました。生産履歴を確認した結果、異常点及び変化点はありませんでした。弊社保管サンプルはめっき加工が正常に施されてました。

返却品の処置 (数量明記)

NGサンプル: 80pin
OKサンプル: 20pin

2. 発生原因

担当作業者は誤操作防止スイッチをONにし忘れていました。他条段取り時、誤ってAu整流器のスイッチを切ってしまいました。作業者は誤操作防止スイッチがONであれば問題ないと思い、Au整流器のスイッチをONに戻しました。そのため、生産開始から5~7mの区間でAuめっきが施されませんでした。

4. 流出原因

画像設定に手間取り、画像設定が遅れました。画像設定後、流れ品を目視で確認し異常がなかったため、良品として出荷致しました。画像設定が遅れた製品を再検せずに出荷したことで、流出致しました。

3. 発生防止対策

担当作業者に、作業手順を再度確認させ、教育致しました。6月末まで担当作業者の作業を確認致します。
(実施日: 2012年5月18日)
整流器を誤ってOFFにした場合は、誤操作防止スイッチがONであっても不具合品として、不具合処置致します。

5. 流出防止対策

生産始めの画像設定が遅れた製品は、生産後、再検を実施致します。

(実施日: 2012年5月18日)

在庫品仕掛品の確認

在庫品 仕掛品
在庫品、仕掛品はありません。

標準類改訂 有・(無) ()

回答日: 2012年 5月 21日

承認	調査	作成

承認 調査 確認者

A. 対策後 () ~ () の
計 5ロットにおいて同不具合なしの為、有効性有りと判断致します。
最終ロット出荷日 ()

B. 対策後 () ~ () の
計 () ロットにおいて同不具合なし。最終ロット出荷日 ()

C. 対策後、未実施

(12/5/18) 現在

Rev : A CQM-10010-4