



協 力 工 場 記 入	(株)三ツ矢米沢工場 殿		発行日: 2016年12月23日								
			整理No: 48F-12-008								
	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。		<table border="1"> <tr> <th>承認</th> <th>調査</th> <th>担当</th> </tr> <tr> <td>黒岩 15.12.23 映次</td> <td>黒岩 15.12.23 映次</td> <td>黒岩 16.12.23 映次</td> </tr> </table>		承認	調査	担当	黒岩 15.12.23 映次	黒岩 15.12.23 映次	黒岩 16.12.23 映次	
	承認	調査	担当								
黒岩 15.12.23 映次	黒岩 15.12.23 映次	黒岩 16.12.23 映次									
指定回答日: 2017年 ⁰² 01月10日											
協 力 工 場 記 入	仕様番号	57-110-034-02	不良内容 めっき不具合 (Agめっき部にAuめっき滲み) 								
	品名	OTB FUB2									
	金型番号	P6304									
	ロットNo	16.11.21.2.J.0004-0006									
	連絡受理日	2016/12/22									
	対象数量	106,700個									
協 力 工 場 記 入	1. 確認内容		返却品の処置 (数量明記)								
	2016年12月、御社検査工程にて、製品先端部へのAu付着が発見されたとの御連絡を頂いたため、弊社内の調査を行いました。 (詳細別紙参照願います。)		上記対象ロット3RLIについては全数廃棄。 代替を頂き、対策内容にて着工致しました。								
	2. 発生原因 別紙参照願います		4. 流出原因 別紙参照願います								
	3. 発生防止対策 別紙参照願います		5. 流出防止対策 別紙参照願います								
	実施日: 2017年 5月 19日		実施日: 2017年 5月 19日								
協 力 工 場 記 入	在庫品仕掛品の確認		回答日: 2017年 5月19日								
	在庫品	仕掛品	<table border="1"> <tr> <th>承認</th> <th>調査</th> <th>作成</th> </tr> <tr> <td>廣 17.5.19 居</td> <td>上 17.5.19 村</td> <td>上 17.5.19 村</td> </tr> </table>			承認	調査	作成	廣 17.5.19 居	上 17.5.19 村	上 17.5.19 村
	承認	調査	作成								
	廣 17.5.19 居	上 17.5.19 村	上 17.5.19 村								
	標準類改訂 有・(無) ()										
対策後 17.08.04.2.J.0001-0002-0004 ~ 17.08.04.2.J.0005-0013 の計1ロット 同不具合無し 半年以上経過して3年、閉鎖致し可。		<table border="1"> <tr> <th>承認</th> <th>調査</th> <th>確認者</th> </tr> <tr> <td>黒岩 17.11.22 映次</td> <td>和田 17.11.22 哲夫</td> <td>高田 17.11.21 明宏</td> </tr> </table>			承認	調査	確認者	黒岩 17.11.22 映次	和田 17.11.22 哲夫	高田 17.11.21 明宏	
承認	調査	確認者									
黒岩 17.11.22 映次	和田 17.11.22 哲夫	高田 17.11.21 明宏									

(株) 鈴木

Rev: B

SQM-10010-4

株式会社鈴木 品質保証課 藤沢 様	図番:57-110-034-02 品名:OTB FUB2 接点部Au付着報告書別紙	発行年月日		2017年5月19日
		株式会社 三ツ矢 米沢工場		
		承認	合議	作成
				

拝啓 貴社ますます御盛栄のこととお喜び申し上げます。

早速ですが、2016年12月に着工させて頂いた標記製品に於いて、接点部にAu付着が発見されたため、弊社内の原因調査を行いました。その結果につきまして、以下に御報告申し上げますので、ご査収の程お願い申し上げます。

敬具

記

1.不具合内容

御社検査工程に於いて、標記製品接点部にAu付着が発見されたとのことご連絡を頂いたため、弊社にて発生要因の調査を行いました。

2.調査結果

- ・着工履歴を確認した結果、設備異常や着工条件、及び作業者の変更等の変化点は確認されませんでした。
- ・弊社キープサンプルを確認した結果、2016年12月着工分から同不適合モードが確認されました。(12月以前のロットにはほとんど確認されず、発生していてもモードが小さいものでありました。)
- ・接点部の谷間は弊社マスキング装置の都合上、マスキングがされにくい部分でありました。

3.発生原因

現在までの試作結果、及び調査結果から、弊社マスキング装置の都合上、先端谷間の部分はマスキングがされにくい部分であったため、マスキングが不十分であった部分にAu液が吸い上がり、発生したものと考えます。

4.流出原因

キープサンプル確認結果から、過去に同モードの発生は無かったため、内面の確認までは行っておりませんでした。

5.原因対策

試作結果から、Au着工時に製品を上下逆にし、着工を行います。
 上下逆品は従来品と比較し、Au液から出して(浸漬させないで)めっきを行っております。
 通常接点部の谷間はマスキングされにくいので、常時浸漬されているとAu析出の可能性が高くなりますが、上下逆の場合はAu液から常時露出しているので、析出が起こりにくく、発生は谷間へのAu液吸い上がりのしみだけになるものと考えます。

6.流出対策

対策後5ロットについて全数外観検査を行い、同モードは確認されませんでした。
 今後は今回の不適合を社内に展開し、通常検査作業でも内面を注意して確認するよう、徹底致します。