

協 力 工 場 不 良 品 連 絡 書	東新工業(株) 殿		発行日： 2013年05月17日							
			整理No： 44F-05-006							
	<b>協力工場 不良品連絡書</b>									
	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 13.5.17 映次</td> <td>藤牧 13.5.17 和雄</td> <td>黒岩 13.5.17 和雄</td> </tr> </table>		承認	調査	担当	黒岩 13.5.17 映次	藤牧 13.5.17 和雄	黒岩 13.5.17 和雄
承認	調査	担当								
黒岩 13.5.17 映次	藤牧 13.5.17 和雄	黒岩 13.5.17 和雄								
入 記	指定回答日： 2013年05月27日									
	仕様番号	411CRS-028-55F メッキ	不良内容 蛇行NG 規格2.5MAXIに対して5.5～15有り。							
	品名	ターミナル(TC-7 レセプタクルヨウ) メッキヘンコウビン								
	ロットNo	13.04.08-S1.S.001-009								
	連絡受理日	2013/05/17 08:58:50								
	対象数量	438,300								
協 力 工 場 不 良 品 連 絡 書	1. 確認内容 量産品で確認した結果、5mm程度のキャンパー発生を確認しました。		返却品の処置(数量明記)  なし							
	2. 発生原因 めっきライン搬送での発生は確認出来ましたが、発生メカニズムまでは突き止められていません。 * 給電ローラーの押さえが主要因と思われますが、ローラーを外しても少しのキャンパーは発生しています。		4. 流出原因 初回品の生産でキャンパー確認は実施しており、その際のキャンパー測定結果は0mmであった為、キャンパー発生は無いと判断し、以降の生産ではキャンパー測定を検査項目としていませんでした。							
	3. 発生防止対策 暫定対策として、Ni槽とNi槽の中間に給電体が2台あり、それぞれの槽へ給電していますが、これを1台に変更して隣り合う槽へ給電する様にしています。但し、ゼロにはなっていませんので、プレス品でのキャンパーを+2.5～+3mmで加工して頂くと、めっき後は、-2.5mmを超えない状態になっております。現在対応頂いておりますが、プレス品のキャンパー管理を対策の一つに加えて頂きたい、お願い致します。 実施日：2013年 4 月 19 日		5. 流出防止対策 めっきエンド1mにてキャンパー測定実施し、2.5mmを良品。3mmを超えたものをNGと判断しています。 実施日：2013年 4 月 19 日							
	在庫品仕掛品の確認 在庫品 0 仕掛品 0		回答日： 13 年 5月22日							
	標準類改訂 有 (無) ( )		<table border="1"> <tr> <th>承認</th> <th>調査</th> <th>作成</th> </tr> <tr> <td>樽井 13.5/22</td> <td></td> <td>樽井 13.5/22</td> </tr> </table>		承認	調査	作成	樽井 13.5/22		樽井 13.5/22
	承認	調査	作成							
樽井 13.5/22		樽井 13.5/22								
対策後、13.04.19-S1.V.0003～13.04.24-S1.V.0002の計5ロットにおいて、同不良品が無い為、有効性有りと判断致します。		<table border="1"> <tr> <th>承認</th> <th>調査</th> <th>確認者</th> </tr> <tr> <td>黒岩 13.5.24 映次</td> <td>藤牧 13.5.24 和雄</td> <td>黒岩 13.5.24 和雄</td> </tr> </table>		承認	調査	確認者	黒岩 13.5.24 映次	藤牧 13.5.24 和雄	黒岩 13.5.24 和雄	
承認	調査	確認者								
黒岩 13.5.24 映次	藤牧 13.5.24 和雄	黒岩 13.5.24 和雄								

(株) 鈴木

Rev : A SQM-10010-4