

品質異常改善通知書

下記の製品は得意先検査の結果、不合格となりました。

再発防止の為対策を記入の上、指定回答日までに原本を回付して下さい。

発生原因 めっき課： 2013年07月03日

流出原因 めっき課： 2013年07月08日

流出原因 -： -

指定回答日： 2013年7月8日

不具合整理No. 44K-06-006

担当課 めっき室

担当者 藤山 佳宣/浦野秀之/高山雄次

発行日： 2013年06月28日

承認 確認 担当

承認 13.6.28 廣司
確認 13.6.28 裕規
担当 13.6.28 一慶

品質保証課記入

仕様番号 415CPB-097-50F 8 W
品名 PB4H (H=1.0) PLUG CT 8 W
ロットNo S130424-S5B-002AB, 005AB
対象数量 47,980
不具合内容及び確認内容Niバリア部にAuめっき規格以上に付いている。
端子を使用して成形した製品。
にじみ除去液の添加剤管理不足。

写真・図

発生原因

発生対策

めっき課

(現場現物現実の確認・加工状況・加工履歴・変化点の確認)

(なぜ発生したのかを3回繰り返して真の発生原因を掴む)

にじみ除去液の添加剤の役割と影響を認識していた。

↓
長期連休で分析周期が曖昧になっていた。↓
分析頻度が守れず、添加剤濃度が不足してしまっていた。

(誰が、いつまでに何を、どうする)

・ケミストリッブ添加剤の影響の教育をする。
宮本により実施(済)・ケミストリッブ添加剤の分析・補充歩度を
週1回→週2回にする。
5/14より実施中

・長期連休でも対応する。(手順化)

宮本により6/11に手順化(済)

不具合発生日： 年 月 日

金型番号： P6058

流出原因

流出対策

めっき課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

(なぜ発生したのかを3回繰り返して真の流出原因を掴む)

外觀・エリヤ法共に規格ギリギリ入っていた。

↓
スタートのNiバリア部の膜厚もギリギリ規格に入っていた。Niバリア部の測定頻度からM.LOTのスタートヒートだけであったため
外觀検査を判断していたため

(誰が、いつまでに何を、どうする)

Niバリア部のエリヤ法からギリギリの立ち上がりにはその箇所を膜厚測定します。

対策実施日：2013年 6 月 11 日

対策実施ロットNo S130611 2001B~

水平展開の有・無

(有の場合、対象製品名又は図番を記入)

(097-1-2) / 実施

承認 確認 担当

承認 13.7.03 裕規

確認 13.7.03 秀之

担当 13.7.02 藤山

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

(なぜ発生したのかを3回繰り返して真の流出原因を掴む)

(誰が、いつまでに何を、どうする)

承認 確認 担当

承認 13.8.12 近藤

確認 13.8.12 裕規

担当 13.8.12 一慶

原因区分

□作業

□金型

□材料

□検査工程

□設備

□梱包・輸送

□管理・仕様

□顧客

□その他

効果の確認

承認

確認

有効性の評価

承認

確認

担当

長期連休の対応で確認。
2013/6/14に技術士が確認

承認 13.8.02 近藤

確認 13.8.02 一慶

対策後 13.06.12, S5J, 0003-0006, A/B~
13.06.18, S5L, 0001-0005, A/Bの計5ロット
において不具合無し。有効性が確認

予防処置 要、不要

承認 13.8.12 近藤

確認 13.8.12 裕規

担当 13.8.12 一慶

(株) 鈴木

Rev : A

SQM-22020-1