

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： 2015年10月02日
流出原因 めっき課： 2015年10月07日
流出原因 品質技術課： 2015年10月13日

指定回答日： 2015年10月09日

不具合整理No. 47K-09-001

担当課 めっき課

担当者

発行日： 2015年09月29日

承認 確認 担当

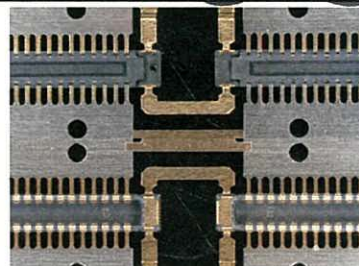
承認 確認 担当
浅川 堀江 松本
15.9.29 15.9.29 15.9.29
裕規 太郎 達也

不具合内容

品質保証課記入

仕様番号 71 5859 999 X21 XXX S (5859'ラ'CT)
品名 5859 PLUG CONT (H=0.9)
ロットNo 15.09.14.6.N.0005-0008A/B
対象数量 208,370
不具合内容及び確認内容
リード部めっき未着
成形済み品にて発見。
めっきロットNo. S1509174005B-4008Bにて発生。
異常品の暫定処理 回収

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)

Auメッキは、発生から除かれ大きくなり。
リール盤途中で正常に戻っていた。

(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)

SUSベアリングの劣化により金属カスが飛散



金属カスが、
マスクングガイドに吸着し付着した。



付着した金属カスにAuが折出し、Auめっきを阻害した。

(誰が、いつまでに何を、どうする)

ベアリングの材質を SUS → セラミックに
変更します。

10/4 実施予定

不具合発生日： 年 月 日

金型番号： P6278

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)

画像装置で異常を発見できなかった。



画像OFFで生産していた。



誤判定が多くOFFにしていた。

(誰が、いつまでに何を、どうする)

画像OFFで生産でミナ様プログラム改善を
行い、生産中はカメラの操作を無効化した。10/5
画像ONの状態でもカメラが正常に動作し、発生が止まり
画像NGも記録として残す様に変更した。
誤判定については再度調整し誤判定の減少を図ります。

対策実施日： 2015年 10月 5日

対策実施ロットNo. S1510054016B

水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は図番を記入)

(全ライン全製品) / 実施

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

標準類改訂

有

無

(

)

品質保証課

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

有効性の評価にて、対策効果を
確認します。

承認

確認

対策後 15.11.07. 6.H.0009-0012.AXB~
15.11.12. 6.J.0001-0004.AXBの計5ロットに
おいて同不具合無しを確認。有効性が有りと判断。
予防処置 要、不要 致す。

承認

確認

担当