

24404533

【用紙-1】

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 生産課： 2013年06月03日 迄

流出原因 生産課： 2013年06月06日 迄

指定回答日： 2013年06月6日

不具合整理No. 44F-05-007

担当課 生産一課 2 G

担当者 轟

発行日： 2013年05月29日

承認 確認 担当

黒岩

藤牧

藤牧

品質保証課記入

仕様番号 415CFF-009-90F

品名 1.0mmFFC-S-SMTコンタクト

ロットNo 13.05.11-S2.M.0018

対象数量 1,500

不具合内容及確認内容

コンタクトの打痕不良によるキャンバー不良。
客先にて組立中に搬送レールからコンタクトが外れて
異常停止発生。

発生したリールの残数は28,626pin有り、
念の為再検査を希望

写真・図

キャリアに打痕が発生しております。

キャンバー 110/1,000mm

発生原因

生産課

(現場現物現実の確認・加工状況・加工履歴・変化点の確認)

生産中の変化点として修正・材質が異なる。
サンプルも問題ありとされている。

(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)

型内に異物が発生した為。

↓
型の入口部(材料コース)上に異物が
発生した可能性が高い。

↓
生産中における振動等により、材料コース上
へ異物が侵入した。

不具合の生産日 13年5月22日

金型番号： P3650

起因部署記入

流出原因

生産課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

検出動作(セリバ等)でのアラームはありとされている。

(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)

異物を検出できなかった。

セリバにおいてアラームがなかった。

↓
異物が薄いものだったこともあり、ストロークフォールトが
傾くことが少なかったためセリバに反応しなかった

(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)

発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

材料コース上に異物が侵入
しないように、周辺の清掃をする。

轟が5/31までに

手順書作成し、
(全型入口部清掃手順書)

対策実施日： 13年5月31日

承認

確認

担当

対策実施日時 次回生産ロットより

水平展開の有(無)

(有の場合、対象製品名又は図番を記入)

() / 実施

13.5.31

13.5.31

13.5.31

清水

智

英人

流出対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

セリバの能力では困難な異物も今後発生
可能なため、品証 藤牧氏へ轟が
画像検出での流出防止を依頼した。

対策実施日： 13年5月31日

承認

確認

担当

対策実施日時 次回生産ロットより

水平展開の有(無)

(有の場合、対象製品名又は図番を記入)

() / 実施

13.5.31

13.5.31

13.5.31

清水

智

英人

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

現象既知
リール検査に合格し、
金型入且部清掃手順書作成確認

黒岩

藤牧

対策後、13.06.07、S2.0.0001~13.09.09-53.R.00
05の計5ロットにおいて、同不具合は発生し、有効
性ありと判明致しす

黒岩

藤牧

藤牧

13.6.06

13.6.06

13.9.24

13.9.23

13.9.23

映次

和義

映次

和義

和義

予防処置 要、不要

(株) 鈴木

Rev : A

SQM-22020-1