

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： 2014年12月01日
流出原因 めっき課： 2014年12月04日

指定回答日： 2014年12月4日

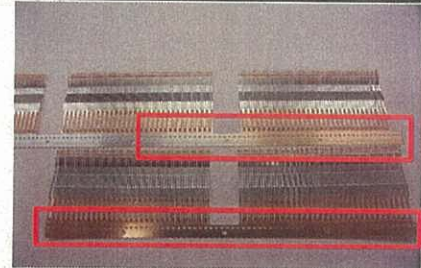
不具合整理No.		46K-11-002	
担当課	めっき室		
担当者	浦野秀之		
発行日:	2014年11月26日		
承認	確認	担当	
			

品質保証課記入

仕様番号 030-4629-000
品名 CONTACT REC QLC PRESS FIT
ロットNo 141020-1-001
対象数量 70,000
不具合内容及び確認内容

キャリアにAuめっきが付着
成形時、端子の残り60000ピンのところで発生

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)

対象ロット14122 M12 駆動の金)が落下し(直後に金)を付け直している)
→ 金)が外れ戻り部で製品から引き離れ(金)が落ちた。
(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)

M12 駆動の金)が落下



金)を付け直して金)が切れた。



雰囲気による劣化

(誰が、いつまでに何を、どうする) *

め、その70アリの雰囲気の影響を減らす。
材質の紐へ変更

対策実施日: 2014年 11 月 28 日	承認	確認	担当
対策実施ロットNo 5141128 2001A	綿田 14.12.01 裕規	綿田 14.12.01 裕規	浦野 14.11.28 秀之
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			

不具合発生日: 年 月 日

金型番号: P5953

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)

サンプルでの発生は無し、画像でも(形)が見えない
(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)

サンプルに出している



発生が一ヶ所のみの為



突発的な異常である

(誰が、いつまでに何を、どうする)

サンプルに発生は無いが、製品に発生する場合は、製品を異常品として
打上げする。

対策実施日: 2014年 11 月 28 日	承認	確認	担当
対策実施ロットNo 5141128 2001A	綿田 14.12.01 裕規	綿田 14.12.01 裕規	浦野 14.11.28 秀之
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			

(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)

対策実施日: 年 月 日	承認	確認	担当
対策実施ロットNo			
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			

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

紐の変更を確認

浅川
14.12.01
裕規南澤
14.12.01
一慶

対策後、14.12.15.1,0001-0004~15.01.02.1,0001-
0005の計5ロットにおいて同一不具合無し。有効性
有り。半検査済み。

浅川
15.2.06
裕規堀江
15.2.05
太郎南澤
15.2.05
一慶

予防処置 要、不要

(株) 鈴木

Rev : A

SQM-22020-1