

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。

指定回答日： 2013年07月11日

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 品質技術課： 2013年07月11日

不具合整理No. 44K-06-010

担当課 めっき室

担当者 田幸大輔

発行日： 2013年06月28日

承認 確認 担当

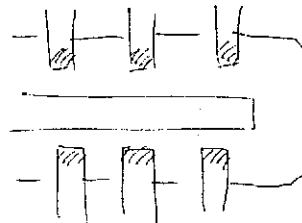
承認 近藤 13.6.28 廣司
確認 浅川 13.6.28 裕規
担当 南澤 13.6.28 一慶

品質保証課記入

仕様番号 415CPB-090-50F
品名 D. 4MM PITCH PLUG CONT. (PB4Fタツ)
ロットNo 130605, S2. L. 003AB, 130509, S3. E. 0005AB, 130528, S3. G. 002
対象数量 65,360
不具合内容及び確認内容

実装面 (SMT側) 端子 (リード部) めっき未着発生。

写真・図



発生原因

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)

A. 液の出が悪く ランダムにミミ露出が発生

(なぜ発生したのかを3回繰り返して真の発生原因を掘む)

A. 液の出が悪かた



流量値の設定が低い箇所があることがわかった。



(上から見て ランダムに不足箇所発生。)

不具合発生日：13年6月11日

金型番号： P5915

流出原因

めっき課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

サンプルでの発生が全く発生出来ませんでした。

(なぜ発生したのかを3回繰り返して真の流出原因を掘む)

採取サンプルには発生がなかった。



流出原因

品質技術課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

サンプルに発生していません。

(なぜ発生したのかを3回繰り返して真の流出原因を掘む)



発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

流量設定値を 17Hz → 20Hzへ

変更 条件を出し直しました。

液の出を自社で確認し 100%出ている事を確認済み。

又 ホールアップ時 エア-吸工を定数にする。

対策実施日：13年6月28日

対策実施ロットNo. S/3.06.28-K001B

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

承認 確認 担当

承認 綿田 13.8.03 裕

確認 浦野 13.8.03 秀之

担当 田幸 13.8.-2 大輔

流出対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

不良はサンプル以外の箇所にて発生しているとの認識と
持ち出し部より長くする事で確認済み。又定期の
月曜日の検査とし 製品の品質が落ちる事に意識し
発生しない。

対策実施日：13年8月2日

対策実施ロットNo. S/3.08.4001B

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

承認 確認 担当

承認 綿田 13.8.03 裕

確認 浦野 13.8.03 秀之

担当 田幸 13.8.-2 大輔

(誰が、いつまでに何を、どうする)

対策実施日： 年 月 日

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

承認 確認 担当

承認 小林 13.8.10 大輔

確認 浅川 13.8.09 裕規

担当 田幸 13.8.09 大輔

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

流量が小さく発生可能性がある

近藤 13.8.05 廣司

南澤 13.8.03 一慶

一年間生産無しで、閉鎖致します。

浅川 14.9.10 裕規

田幸 14.9.10 大輔

南澤 14.9.08 一慶

予防処置 要、不要

(株) 鈴木

Rev: A

SQM-22020-1

起因部署記入

品質保証課