

66920079

【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 めっき課： 2014年03月31日

流出原因 めっき課： 2014年04月03日

流出原因 -

指定回答日： 2014年04月08日

不具合整理No		45K-03-001	
担当課	めっき室		
担当者	田幸大輔		
発行日:	2014年03月26日		
承認	確認	担当	
			
広司	裕規	一磨	

品質保証課記入

仕様番号	CMCS-65A-S291
品名	SHIELD CASE
ロットNo	14.01.29.3.0853
対象数量	3,000
不具合内容及び確認内容	

シールドケース内側に金属異物付着

写真・図

シールドケース短絡にて自動機停止。

シールドケース形状異常。



シールドケース内側にも金色の異物が付着しています。

金属系異物がシールドケースに付着(径1.0mm+)

## 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)

現物を確認したところ、確かに製品に異物が付着していました。

(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)

製品にシールドケースの一部(スケール)が付着した。

↓

シールドケース内で小さくなったアトドが製品に

↓

引っ掛かり易い状態にた

シールドケースがアトドで汚れている。

## 発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

シールドケース、シールド液管理槽にたまる、アトドの汚水を清掃し、

カスを取り除きます。

また、シールド液管理槽を6ヶ月に1回清掃を行い、沈殿物を取り除きます。

対策実施日	14年4月8日	承認	確認	担当
対策実施者	以降	綿田	浦野	田幸
水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は図番を記入)	無	14.4.08	14.4.08	14.4.07
(おまけ) 実施	実施	松	松	大輔

## 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)

不具合品と同様の物は、サンプルにはありませんでした。

(なぜ発生したのかを3回繰り返して真の流出原因を掴む)

不具合品が流出しました。

↓

サンプルには、同様の異物が付着していませんでした。

発生率が低く、サンプルには、発見できませんでした。

(誰が、いつまでに何を、どうする)

発生対策として、流出対策として、  
管理槽清掃頻度を決める。

対策実施日	14年4月9日	承認	確認	担当
対策実施者	以降	綿田	浦野	田幸
水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は図番を記入)	無	14.4.08	14.4.08	14.4.07
(おまけ) 実施	実施	松	松	大輔

(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
対策実施者				
水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は図番を記入)				
(おまけ) 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

効果確認と判断する。

承認

確認

有効性の評価

承認

確認

担当

浅川  
14.10.15  
裕規南澤  
14.10.09  
一磨

対策後、14.05.10.3.1894,1900,1903-1911~  
14.10.02.3.2182-2271の計5ロットにおいて  
同不具合は発生し、有効性が半減した。

浅川  
14.10.14  
裕規堀江  
14.10.10  
太郎南澤  
14.10.09  
一磨

予防処置 要、不要

鈴木

Rev : A

SQM-22020-1

起因部署記入

品質保証課