

## 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 担当 2012年 8月29日迄

流出原因：生産課 担当 2012年 8月29日迄

流出原因：品質技術課 担当 2012年 8月31日迄

指定回答日：2012年8月31日

不具合整理No. 44F- 08- 017

生産担当課 生産2課1グループ

生産担当者 小山

発行日：2012年8月 27日

承認 確認 担当

承認 黒岩 12.8.27 映次  
確認 駒津 12.8.27 博久  
担当 駒津 12.8.27 博久

不具合内容

品質保証課記入

図番	503462-0019
品名	HI-FIX 256PIN PC-WMB CONN. REC. TERMINAL
ロットNo	メッキロット：20727ZQ/20730ZQ
対象数量	1,655,700pin
クレーム内容及び確認内容	

メッキ膨れ（再発）、ダコン、変色

写真・図



## 発生原因

## 発生対策

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)  
・プレスサンプルNo. 003にダコンあり。金型内には異常と云える程のゴミはありませんでした。  
可成り粗大のゴミはあり、下流で確認していきまう。  
(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)

曲げの工程により ITコンとダコンとが混ざり

造しにより曲げ工程でダコンが混ざっている。

こういう材料ばかり

不具合発生日：12年 8月 27日

金型番号：P5848

## 流出原因

## 流出対策

生産課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)  
・プレスサンプルNo. 003にダコンあり。

(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)

発生率1~2%の割合で発生していた。

予想出来なかった。

教育が不足していた。

品質技術課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)  
・プレスサンプルNo. 003にダコンあり。

・メッキ後サンプルNo. 005にダコンあり

(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)

発生率1~2%のため気付かなかった。

予想出来なかった

外観確認がしっかり出来ていなかった。

(誰が、いつまでに何を、どうする)

8/24対策。曲げラップして代替生産へ。  
(8/26生産) 22%のみ。

8/29以後～次回生産まで、ツアミを洗い出す。

それ以後、ツアミを洗い出すサイクルを設けて対応しよう(別紙)。

対策実施日：12年 8月 27日

対策実施ロットNo. 次回より

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

承認

高木

12.8.27

輝幸

確認

駒津

12.8.27

輝幸

担当

宮崎

(誰が、いつまでに何を、どうする)

カニツと作日し 22%回復。  
(人に対する教育に力を入れていきます)

対策実施日：12年 8月 27日

対策実施ロットNo. 次回より

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

承認

高木

12.8.27

輝幸

確認

小林

12.8.27

弘佳

担当

小林

(誰が、いつまでに何を、どうする)

外観検査指導書の作成  
小さいダコンでも、品質に相談するよう教育を行いました。  
ダコンの回復 8/29 実施済

対策実施日：12年 8月 28日

対策実施ロットNo. 次回検査ロットより

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

承認

太田

12.8.29

智視

確認

小林

12.8.29

素子

担当

遊田

12.8.28

重榮

品質保証課

原因区分 図作業 □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
不具合ロット以降 QCIPコントロール 下カトル確認して打直し	黒岩 12.12.19 映次	駒津 12.12.19 博久	対策後、12.09.06.1.1.0001~12.10.27.1.1.0009の 言わばロット単位で、同不具合無いため有効と判断 致します。	黒岩 13.1.09 映次	駒津 13.1.09 博久	駒津 13.1.09 博久
予防処置 要、(不要)						

効果あり

(株) 鈴木

Rev : A

SQM-22020-1



# カンコツ・注意点

作成者 高木 輝幸

発行日:2012年 8月27日

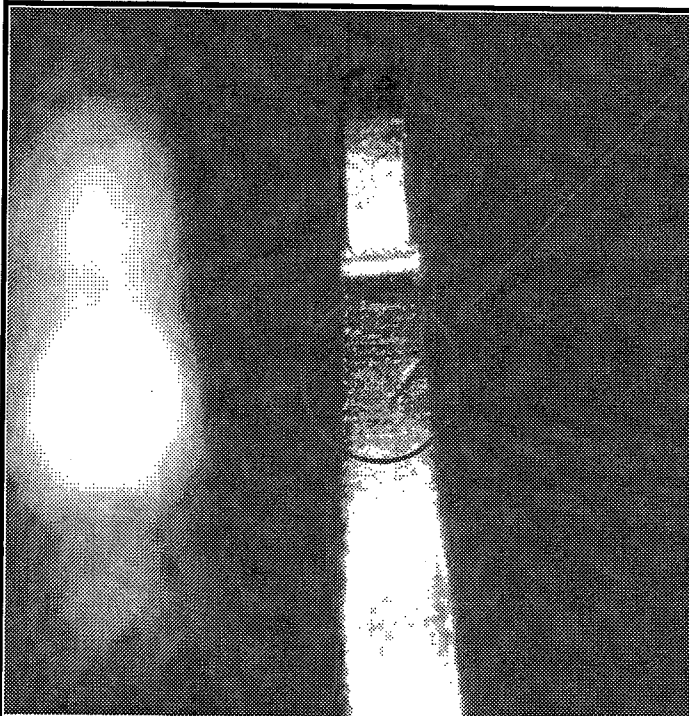
金型番号

P5848

製品名

503462

## ダコン不良



2012 8 24 ダコン連絡あり  
サンプル発生頻度1~2%程度  
大連工場にて全数検査時に発見

**原因** 潰し後の肌荒れ部を曲げにてしごくため発生したと推測される  
(8/24金型内確認にて可能性が最も高いと推測した)

**対策** 定期研磨毎に潰しを追い込む  
金型ネライ 0.135  
8/27生産品 0.135  
潰し時、抜き後共に0.135であった。スケルトンをマイクロで確認する

**注意点** M702材のため、粉ゴミは発生し易い。又材料表面もりん青銅と比較  
すると肌荒れが激しい(材料の粒子が大きいため)  
そのため、通常の感覚より早い追い込みサイクルとなると理解する  
研磨サイクル、面打ち追い込みについても意識し必要があれば  
変更をして下さい。まだ生産実績が少なく決めきれていない状態  
不明点は課長まで