

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： 2013年9月18日

流出原因 めっき課： 2013年9月24日

流出原因 -： -

指定回答日： 2013年9月24日

不具合整理No. 45K-09-005

担当課 めっき室

担当者 小山 真大

発行日： 2013年09月12日

承認 確認 担当

近藤 浅川 南澤

13.9.12 13.9.12 13.9.12

広司 裕規 一慶

不具合内容

品質保証課記入

仕様番号 415CPB-097-50F 8 W
品名 PB4H (H=1.0) PLUG CT 8 W
ロットNo 130812. S5. X. 0013A, B 130815. S5. X. 0015A, B 130812. S5. X.
対象数量 159,460
不具合内容及び確認内容

Niバリア部にAuめっき付着

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)

にじみ(剥離)工程にて液面が下がりAuの剥離が
あったため
(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)

量産ラインと条件出しラインのにじみバルブ操作と
間違えてはいた。

調整するバルブの確認をしていなかったため

間違っているとは思わなかったため。

(誰が、いつまでに何を、どうする)

条件出しを行う前に量産ラインの

にじみバルブにキップをする。

(キップをする事で量産ラインのにじみ調整は
出来なくなります。)

製品個別仕様書に追記。

不具合発生日：13年9月29日

金型番号： P6058

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)

発生原因と同じ。

(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)

バルブ操作ミスに気付いていなかったため。

調整するバルブの確認をしていなかったため。

間違っていると思っていたため。

(誰が、いつまでに何を、どうする)

思い込み作業を止め、条件出しを行う前に調整し
ければならぬラインの確認を徹底します。

明確な表示を作成し、確認しやすくしました。

(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)

(誰が、いつまでに何を、どうする)

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

品質保証課

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

キップ確認済
明確な表示もされました。

近藤
13.9.27
広司

南澤
13.9.27
一慶

対象品は、11.26.S5E.0001-0002A/B~14.01.
31.S5E.0001-0005A/Bの計5ロットにおいて
固不具合無シテ、有効性有りと判断致す
予防処置 要、不要

近藤
14.3.13
広司

浅川
14.3.13
裕規

南澤
14.3.13
一慶

(株) 鈴木

Rev : A

SQM-22020-1