

74401069

【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。

指定回答日：2014年3月25日

発生原因 生産課：2014年03月17日 迄
流出原因 生産課：2014年03月20日 迄
流出原因 品質技術課：2014年03月25日 迄

不具合整理No. 45F-01-009

担当課 生産二課 2 G

担当者 依田

発行日：2014年03月12日

承認 確認 担当

駒津 佐竹 佐竹
14.3.12 14.3.12 14.3.12
由浩 由浩 由浩

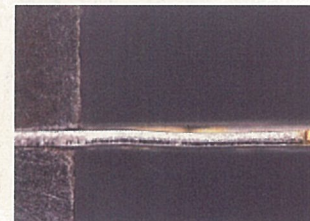
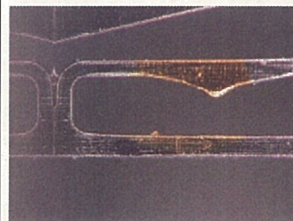
不具合内容

品質保証課記入

仕様番号 503297-0099
品名 250 FPC CONN E/O H=1.2 ODD TERMINAL
ロットNo 13. 01. 29. C. L. 001-002
対象数量 1,063,000
不具合内容及び確認内容

実装不具合

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)

全研後品に凹み(微小)

(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)

5ミリの異物が金型内に落ちたと推測

↓

周上ミリの微小サビの落下。シナーで消えなかったと推測

↓

周上ミリの異物除去について教育して
いなかった。

(誰が、いつまでに何を、どうする)

1. 本事例をモとに朝令にて
OJT実施 (2014.2.24)2. 点検後エアーブローを3回実施する
(次回点検時より)
別紙を各ラインに張り周知した。

次回より

対策実施日： 年 月 日 承認 確認 担当
対策実施日時 次回より 高木 駒津 駒津
水平展開の有・無 14.3.12 14.3.12 14.3.12
(有の場合、対象製品名又は図番を記入) 輝幸 由浩 由浩
() / 実施

不具合発生日：13年1月29日

金型番号：P5738

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)

凹み品の流出

(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)

キーポイントに無く判別できなかった

検査が少なかったため検出できない

↓

全数検査する様になった

(誰が、いつまでに何を、どうする)

画像に上から見るカメラを設置する
(次回より)

次回より

対策実施日： 年 月 日 承認 確認 担当
対策実施日時 次回より 高木 杉原 依田
水平展開の有・無 14.3.12 14.3.12 14.3.12
(有の場合、対象製品名又は図番を記入) 輝幸 努 依田
() / 実施

品質技術課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

凹みの流出

(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)

キーポイントに無く、検出出来なかった

↓

(誰が、いつまでに何を、どうする)

次回より、
注意して検査をする。

対策実施日：14年3月21日 承認 確認 担当
対策実施日時 次回より 山岸 金井 井上
水平展開の有・無 14.3.24 14.3.21 14.3.21
(有の場合、対象製品名又は図番を記入) 龍行 景子 葉
() / 実施

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

本内容工程FMEAに追記。予防検査
実施。

駒津 佐竹
14.4.08 14.4.08
由浩 由浩

対策後14.03.28.01~14.04.11.01の計4ロット
において、同不具合が全く発生しなかった。
予防処置 要、不要

近藤 近藤
14.7.09 14.7.09
広司 広司

近藤 近藤
14.7.09 14.7.09
広司 広司

(株) 鈴木

Rev : A

SQM-22020-1

印刷者: 高木 輝幸

印刷日時: 2014/02/24(月) 13:03

送信者: 佐竹 由浩 送信日時: 2014/02/24(月) 12:56

件名: Fw: 5032970099 再発防止策実施確認

生産2課 高木課長様
 メンテG 駒津L様
 生産技術課 宮澤(勤)課長様

お疲れ様です。品証3課 佐竹です。

早速ですが、下層メールにあります通り、先日客先より指摘のありました【503297-0099】の実装不具合の指摘に際し、当社より再発防止策として挙げた3項目についての継続確認の連絡が来ております。

現在のところ、1/28(当社見解書を提出した日)以降、生産⇒出荷はありませんが、生産開始時は3項目について、必ず実施くださいますよう、よろしくお願いいたします。

【503297-0099生産時に必ず実施する項目】

- ①エアブロー実施後の確認を顕微鏡を用いて実施する。
- ②異物を除去するためのエアブロー回数を現状の1回から3回に変更する。
- ※上記、①、②⇒高木課長様、駒津L様、鈴木L様
- ③従来の1方向からの画像監視に加え端子の上下フレを監視する画像を追加する。
- ※生産技術課 宮澤(勤)課長、高木課長様

-----Original Message-----

送信者: "Koizumi, Mamio" <Mamio.Koizumi@molex.co.jp>

送信日時: 2014/02/21(金) 16:40

To: satake_yoshihiro@suzukinet.co.jp

Cc: "Enomoto, Hidetsugu" <Hidetsugu.Enomoto@molex.co.jp>, "Kaji, Shoji" <Shoji.Kaji@molex.co.jp>, "Kanda, Shigeru" <Shigeru.Kanda@molex.co.jp>, "Kisa, Hiroshi" <Hiroshi.Kisa@molex.co.jp>, "Maemura, Yuya" <Yuya.Maemura@molex.co.jp>, "Motokado, Madoka" <Madoka.Motokado@molex.co.jp>, "Naito, Nobuaki" <Nobuaki.Naito@molex.co.jp>, "Nishida, Shinya" <Shinya.Nishida@molex.co.jp>, "Shibata, Izumi" <Izumi.Shibata@molex.co.jp>

件名: 5032970099 再発防止策実施確認

株式会社 鈴木
 佐竹様

お世話になります。
 表題の異物はさみに対する再発防止策に関して確認させて下さい。
 以下の3つの内容を実施頂いていると理解していますが、
 その後変わりなく継続して実施頂いていますでしょうか。

- ・ エアブロー実施後の確認を顕微鏡を用いて実施致
- ・ 異物を除去する為のエアブロー回数を現状の1回から3回に変更
- ・ 従来の1方向からの画像検査に加え、端子のフレを監視する画像検査機を追加

ご協力の程、宜しくお願い致します。

日本モレックス株式会社
 鹿児島サイト イースト工場 品質管理1グループ
 小出水 真実生

〒893-0032