品質異常改善通知

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 めっき舞・ 流出原因 めっき課: 2015年02月18日

2015年02月23日

沱

不具合整理No.

担当課

担当者

発行日:

(浅川)

15 2.17

浦野秀之/武田和也 2015年02月13日 確認 担当 强江 15, 2, 13 15.2.13

46K-02-003

めっき室

質保証 不具合内容

指定回答日:

対象数量 1,671,000 不具合内容及び確認内容

2015年2月23日

流出原因 一:

写真・図

接点Auめっきエリア異常 レーザーの位置ズレ (2014年12月めっき加工にて発生分)

発生原因

仕様番号 71 5859 999 X21 XXX S (58597° 56° CT)

5859 PLUG CONT (H=0. 9) ロットNo 141219-2-X-0022A, B 141220-1-E-046A, B

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)

レーサー位置ズレによるエリア異常

製品がレーザーレールの選に入りレーサーエリアが気にた

製品との摩擦、によりレールに満が出まていた

レール材質がStoc H-Cry, チの仕様ではすって

発生対策

1月30日にレーガーレールの材質を 超硬に変更しました。

メンテナマ時にしして確認を行う様 メンテナンスチ順番に遊記しました。 満かちれば交換を、行います

対策実施日:20/5年 / 月 30日 錦田 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) 15 2.20 15 2.20 5, 2,20

金型番号: 因 部

記

めっき課

原因区分

不具合ロット生産日:

流出原因

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

(ナゼ発生したのかを3回繰り返して真の流出原因を掴む)

年 月

P6183

キープサープルも確認したが発生はなかった ランダムで発生している為、発見出来なかってっ (誰が、いつまでに何を、どうする)

客先に図面変更して、頂もました。

また、溝の管理を行う事ご発生はなくなり ますので、発生対策も持って、流出対策と到し時

対策実施日: 承認 担 当 綿田 錦田 浦野 水平展開の有 (無) (有の場合、対象製品名又は図番を記入) 15 2.20 15 2,20 15.2.20 稔 (誰が、いつまでに何を、どうする)

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

(ナゼ発生したのかを3回繰り返して真の流出原因を掴む)

対策実施日 承 認 確 認 当 扣 対策事施DylNo 水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は図番を記入)

□顧客

承認

質保 建度up 報江時(8m/min -> 11m/min 証 1、约20時間指統後id 1-/11次篇时

□作業

認 認 15.2.23

□検査工程

□材料

□金型

対策後 15.02.23.1、J.0026-0039.A/B-/15.03.02 1.K.0014-0015.A/B,1502.4、2.B.0004-0009.A/B-15.03.4、2.C.000(A/B9言t511y/トまかて同族合無し2為

□梱包·輸送

15 4.18 予防処置 要、不要 | 存为/性有/2判断致函

□管理·仕様

15, 4, 15 15 4 15 、太郎

担当

南漂

□その他

確認

(株)鈴木

図設備

Rev: A

SQM-22020-1