

## 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： 2018年11月26日

流出原因 めっき課： 2018年11月27日

流出原因 -： 2018年11月29日

不具合整理No. 50K-11-003

担当課 めっき課

担当者

発行日： 2018年11月22日

承認 確認 担当

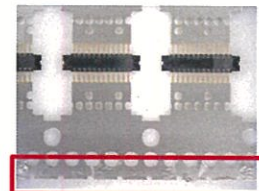
佐竹 18.11.27 由浩	竹花 18.11.27 智治	松木 18.11.22 達也
----------------------	----------------------	----------------------

品質保証課記入

指定回答日： 2018年11月29日

仕様番号	504621-8348/8358
品名	0.35 BB CONN SSB6 PLUG TERMINAL
ロットNo	181101.1.B.0002B
対象数量	150,000,000個
不具合内容及び確認内容	
キャリア側Niめっき剥がれ NGが発見された1リールでの発生率：850/1500000 対象Lot 約1.5億pin P.Lot 181101.1.B.0002B ~ 181117.1.E.0008A M.Lot S1811055006B ~ S1811215001B 対象Lot内での発生傾向：ランダム	
異常品の暫定処理	確認中

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)

不具合対策会議実施済み

(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)

別紙参照

↓

↓

不具合ロット生産日： 年 月 日

金型番号： P6717

## 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)

(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
対策実施ロットNo	綿田 18.11.22 稔		
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			

(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)			
( ) / 実施			

標準類改訂 有・(無) ( )

原因区分	<input type="checkbox"/> 作業 <input type="checkbox"/> 金型 <input type="checkbox"/> 材料 <input type="checkbox"/> 検査工程 <input type="checkbox"/> 設備 <input type="checkbox"/> 梱包・輸送 <input type="checkbox"/> 管理・仕様 <input type="checkbox"/> 顧客 <input checked="" type="checkbox"/> その他
効果の確認	承認 確認 有効性の言平価
有効性の言平価にて対策効果を 確認します。	承認 確認 担当
	佐竹 19.3.08 由浩 松木 19.2.22 達也 竹花 19.2.23 智治

(株) 鈴木

Rev : B

SQM-22020-1

情報セキュリティに関する記録

有・無

承認		
承認	調査	担当
浅川 18.11.22 裕規	佐竹 18.11.21 由浩	松本 18.11.21 達也

モシ、7ス向け 504621 Niめっき剥がれ不具合対策会議

図番 504621-8348

対象 SP5Bラインで生産したもの全て(A/B)

内容 キリア側 Niめっき剥がれ、(両面、実数値1大)

対象ロット PLot 181117, 1E, 0008A → この後の生産は  
MLot 5811215001B → ベアリング検査済み

新入5億pin (成製品50RLL分相当)

成製品1000個の中で2ヶ所(15cm程)

対象品を成形して全数検査を実施したい

MRI 2018/11/21(水) 9:30~10:15

綿田k、横田k、山本k、川口k、  
石坂k、竹花し、松本

対象コンタクトはどしやどし使うが、

① 成形機 2号機 に対象コンタクトを投入

シンエイにて全数検査、NGを発見したら連絡をもらう。  
成初型、周辺設備の確認、  
カメラ

81101 Bw2 01

02

03

理想↑

81102 Bw2 01

02

03

04

上X

この区間の

成製品はかた、2枚、両面、  
4面検査

※ シンエイの検査室は  
初期生産のみに、非検査を  
かけて納入品書を入れ、  
月末にXを登録へ付添え

② 11/22 朝または成初剤へ3ヶ所検査 CT投入

③ 修正 CT は識別表示、修正CT使用の初回1ヶ所も品注へ連絡  
(X登録)  
(14D投)



