

24900571

【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。

不具合整理No. 44K-02-002		
担当課	めっき室	
担当者	武田、細川、(田中)	
発行日	2013年02月08日	
承認	確認	担当
	不在	南洋 13.2.08 一慶

発生原因 めっき課: 2013年02月14日 迄
流出原因 めっき課: 2013年02月14日 迄
流出原因 品質技術課: 2013年2月19日 迄

指定回答日: 2013年02月19日

仕様番号	415CPB-090-XXF
品名	0.4MM PITCH PLUG CONT. (PB4Fタンジ)
ロットNo	S1301224004B~S1301314003B
対象数量	8,398,140
不具合内容及び確認内容	

Niバリアエリア異常

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)

Auマスキングが欠けによる エリア異常

(なぜ発生したのかを3回繰り返して真の発生原因を掘む)

Au マスキングの欠けを発見できなかった。

↓

横からのマスキングダレの有無しか確認していなかった。

↓

マスク破損に関する認識がうすかった。

(誰が、いつまでに何を、どうする)

品種切替時チェックシートに マスキングの析出・破損状態の確認覧を設け
必ず状態確認がチェックできるようにした。

対策実施日: 13年 2月 1日	承認	確認	担当
対策実施時点	綿田 13.2.13 裕	千野 13.2.13 聡	武田 13.2.12 和也
水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は図番を記入) (金型 12/1 実施)			

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掘む)

スタート外観検査で発見できなかった。

25cmの検査サンプルで異常を見つけられなかった。

マスク周長40cmのため検査は40cmでしなければならなかった。

(誰が、いつまでに何を、どうする)

切替時や治具に角触れた場合、40cm以上
外観確認し、サンプルを保管するようルール決め
を行った。

対策実施日: 13年 2月 7日	承認	確認	担当
対策実施時点	綿田 13.2.13 裕	千野 13.2.13 聡	武田 13.2.12 和也
水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は図番を記入) (金型 12/1 実施)			

品質技術課

(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掘む)

スタートサンプルに発生しているものがあつた。

検査ではエンドのサンプルしか確認していない。

検査方法エ数削減

(誰が、いつまでに何を、どうする)

めっき異常についての勉強会等
どんな相合が"発生する"のか勉強する
工程内で検査する。

対策実施日: 12年 2月 1日	承認	確認	担当
対策実施時点	太田 13.2.18 智規	山岸 13.2.15 俊博	近藤 13.2.15 しのぶ
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			

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

有効性詳細に確認:

近藤
13.3.04
広司

浅川
13.3.04
裕規

南洋
13.3.04
一慶

対策後、13.02.09、S2.V.0001-0003、A7B~13.02.09、S2.V.0012-0013、A7Bの計5ロットにおいて
何れも不具合無しと判定され、有効性が確認された。
予防処置 要、不実施

近藤
13.3.04
広司

浅川
13.3.04
裕規

南洋
13.3.04
一慶

(株) 鈴木

Rev : A

SQM-22020-1