

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： 2013年6月21日

発生原因 めっき課： 2013年06月18日

流出原因 めっき課： 2013年06月21日

流出原因 -： -

不具合整理No. 44K-06-004

担当課 めっき室

担当者 勝山 佳宣

発行日： 2013年06月13日

承認 確認 担当

承認 近藤 13.6.13 広司
確認 不在
担当 勝山 13.6.13 一慶

品質保証課記入
不具合内容

仕様番号 415CPB-097-50F 8 トリ
品名 PB-4H (0.4MMB-B) H=1.0 PLUG CONTACT 8 トリ
ロットNo 13. 04. 25-S3. E. 0005AB, 13. 05. 01-S3. F. 0004AB, 13. 05. 02-S3. F. 0008AB
対象数量 48,330
不具合内容及確認内容

外側接点部Au付着 (Niバリア部にAu付着)

写真・図

発生原因

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)

(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)

1にじみ液の分析ができていなかった。

↓
週に1度の分析であったため。

↓
長期連休であったため、分析日の予定が空いていなかった。

不具合発生日：13年5月8日

金型番号： P5955

流出原因

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)

外觀・エリヤ寸法共に規格ギリギリ入っていた。

↓
スタートのNiバリア部の膜厚もギリギリ規格内に入っていた。

↓
Niバリア部の測定頻度からM.LOTのスタートとエンドだけであったため、外觀検査で判断していたため。

(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)

発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

1にじみ液の分析は週2回とし、
長期連休中の予定もしっかり計画いたす。
→液分析作業手順に長期連休時の
対応記載しました。

対策実施日：2013年5月12日

対策実施日時

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

承認 確認 担当

承認 錦田 13.7.05 総

確認 宮本 13.6.21 多田

担当 勝山 13.6.21 佳宣

流出対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

Niバリア部のエリヤ寸法からギリギリの端子に
ついては、その箇所を脱脂測定する。

対策実施日：2013年5月12日

対策実施日時

水平展開の有・無

(有の場合、対象製品名又は図番を記入)

099-50551F52A / 実施

承認 確認 担当

承認 錦田 13.7.05 総

確認 宮本 13.6.21 多田

担当 勝山 13.6.21 佳宣

(誰が、いつまでに何を、どうする)

承認 確認 担当

承認 錦田 13.7.05 総

確認 宮本 13.6.21 多田

担当 勝山 13.6.21 佳宣

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

承認 近藤 13.8.02 広司

確認 勝山 13.8.02 一慶

有効性の評価

対策後13.05.13、S3G.0010-0013.A/B-13.05.22、
S3E.0006-0010.A/Bの計5ロットにおいて、同不具合
無しの為、有効性有りとは判断致しました。

予防処置 要、不要

承認 確認 担当

承認 近藤 13.9.09 広司

確認 浅川 13.9.09 一慶

担当 勝山 13.9.09 一慶