

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： 2015年08月03日

発生原因 めっき課： 2015年07月24日
流出原因 めっき課： 2015年07月29日
流出原因 品質技術課： 2015年08月03日

不具合整理No. 47K-07-001

担当課 めっき課

担当者

発行日： 2015年07月21日

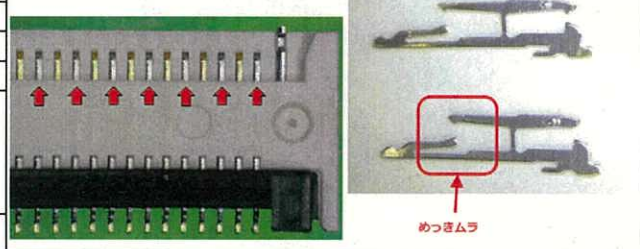
承認 確認 担当

承認 浅川 15.7.22 裕規
確認 堀江 15.7.21 太郎
担当 松本 15.7.21 達也

品質保証課記入

仕様番号 415CFP-106-64F
品名 0.5MM PITCH FPC CONTACT
ロットNo 150612-S1-M0015-0016
対象数量 360,000
不具合内容及び確認内容
メッキムラ発生。組立品（40Pin）で連続して17個が発見されました。
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)

○ サンプルを確認した所、接点にAuが付いていなかった(めっきムラ)
○ 加工履歴を確認した結果、Auめっき工程で短絡していた(6秒間)

めっきムラ・Au未着が発生

↓

対象RLの巻終り付近で、Auめっき工程で短絡

↓

製品と電極が接触した

↓

製品に金属片(製品片)が付着していた

不具合発生日： 年 月 日

金型番号： P5622

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)

加工履歴を確認した所 B-00:04~6秒間電流異常が出ているが
警報履歴は出ていない。アラームが出なかった。
(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)

アラームが出ていない

↓

警報解除をしていない

↓

生産開始時の差が少なく、他作業も止めてできなかった

品質技術課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

めっき後のサンプルで発見する事ができた。
(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)

めっき後のサンプルにて発見できた。

↓

見落としてしまった。

↓

外観不足

(誰が、いつまでに何を、どうする)

発生がつかず付近の為、つかず作業時
カトした端子が製品に付着した可能性が
考えられます。

つかず作業時、端子が付着する可能性がある
事を周知し、端子が飛散しない作業をやる

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) 承認 確認 担当

(有の場合、対象製品名又は図番を記入) 承認 確認 担当

() / 実施 承認 確認 担当

流出対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

VECSの警報解除もプログラム変更にてタイマで
自動解除させる(8月まで)

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) 承認 確認 担当

(有の場合、対象製品名又は図番を記入) 承認 確認 担当

() / 実施 承認 確認 担当

標準類改訂

有 (無) ()

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

有効性の評価にて、対策効果を
確認します。

承認 浅川 16.1.20 裕規

確認 松本 16.1.18 達也

有効性の評価 承認 浅川 16.1.18 裕規

確認 堀江 16.1.18 太郎

担当 松本 16.1.07 達也