

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：2011年11月23日

めっき担当：2011年11月18日迄

検査担当：2011年11月23日迄

業務担当：年 月 日迄

不具合整理No. 43F-11-008

めっき 課

生産担当 須加尾

発行日：2011年11月15日

承認 確認 担当

承認 黒岩 11.11.18 映次
確認 黒岩 11.11.18 映次
担当 藤牧 11.11.18 和森

不具合内容

品質保証課記入

図番 415CLE-228-50F
品名 CAMERA MODULE CONTACT
ロットNo 11.11.07.S1C0002-0007
対象数量 3,000,000
クレーム内容及び確認内容
めっき未着 (SMT部)
Auの箇所Niが見えている。

写真・図



発生原因

生産課 (めっき課・技術課・)
(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)

生産中に治具が歪みエリアがバラついた。



めっき液の熱により生産中に治具が歪んだ。



塩ビ(PVC)製の為熱膨張による影響が出た。

不具合発生日: 2011年11月22日

P番号: P 5844 -

流出原因

生産課 (めっき課・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掴む)

画像装置で検出できなかった。



SMT部に曲げがありカメラで認識できなかった。



側面から照明を当てている為平坦な部分しか認識できなかった。

品質技術課・業務グループ

(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)

社内めっき用照合サンプルが無かった。



比較する基準が無かった。



良品として次工程へ流出した。

発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

・Auジグの材質をPVC→PPSへ変更し。
①画像装置で認識出来る様Au
エリアを系止部より広げ系止部にAuが
有る事でSMT部のAu付着を1歩増し。

対策実施日: 2011年11月22日 承認 確認 担当

対策実施ロットNo 次回生産ロット上

承認 黒岩 11.11.18 映次

確認 黒岩 11.11.18 映次

担当 藤牧 11.11.18 和森

承認 黒岩 11.11.18 映次

確認 黒岩 11.11.18 映次

担当 藤牧 11.11.18 和森

流出対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

対策実施日: 2011年11月22日 承認 確認 担当

対策実施ロットNo 次回生産ロット上

承認 黒岩 11.11.18 映次

確認 黒岩 11.11.18 映次

担当 藤牧 11.11.18 和森

承認 黒岩 11.11.18 映次

確認 黒岩 11.11.18 映次

担当 藤牧 11.11.18 和森

承認 黒岩 11.11.18 映次

確認 黒岩 11.11.18 映次

担当 藤牧 11.11.18 和森

承認 黒岩 11.11.18 映次

確認 黒岩 11.11.18 映次

担当 藤牧 11.11.18 和森

承認 黒岩 11.11.18 映次

確認 黒岩 11.11.18 映次

担当 藤牧 11.11.18 和森

承認 黒岩 11.11.18 映次

確認 黒岩 11.11.18 映次

担当 藤牧 11.11.18 和森

承認 黒岩 11.11.18 映次

確認 黒岩 11.11.18 映次

担当 藤牧 11.11.18 和森

承認 黒岩 11.11.18 映次

確認 黒岩 11.11.18 映次

担当 藤牧 11.11.18 和森

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

有効性の評価

対策後 11.11.28.S1.E.0001B ~ 11.12.19.S1.G.0017Bの計
5ロットにおいて、同不具合が無い為有効性有り判断致す。

予防処置 (要)・不要

社内めっき用照合サンプルを活用
し予防処置を実施します。

承認 確認 担当

承認 黒岩 12.5.19 映次

確認 黒岩 12.5.19 映次

担当 藤牧 12.5.19 和森

承認 黒岩 12.5.19 映次

確認 黒岩 12.5.19 映次

担当 藤牧 12.5.19 和森

承認 黒岩 12.5.19 映次

確認 黒岩 12.5.19 映次

担当 藤牧 12.5.19 和森