

## 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： 2013年06月18日

流出原因 めっき課： 2013年06月21日

流出原因 -： -

指定回答日： 2013年06月21日

不具合整理No. 44K-06-003

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

承認 不在

承認 雨澤 13.6.13 一慶

品質保証課記入

仕様番号 415CPB-097-52F (PB4H H1.53CT)  
品名 PB-4H (0.4MMB-B) H=1.5 PLUG CONTACT  
ロットNo 13.05.06-S1.R.0009, 10B, 10A, 13.05.08-S1.S.0004B, 2, 4A  
対象数量 9,350  
不具合内容及び確認内容

Niバリア部にAuめっきが規格以上についている。

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)

(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)

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  
決まっていなかった。

(誰が、いつまでに何を、どうする)

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  
いたします。  
→液分析作業手順に長期連休時の  
対応追記しました。

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 13.6.27 松

承認 宮本 13.6.21 多喜広

承認 勝山 13.6.2 佳宣

不具合発生日： 年 月 日

金型番号： P5826

## 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)

外觀・エリア寸法共に規格ギリギリ入っていた。

スタートのNiバリア部の膜厚がギリギリ規格内に入っていた。

Niバリア部の測定頻度が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。

(誰が、いつまでに何を、どうする)

Niバリア部のエリア寸法がギリギリの端子に  
ついてはその箇所をA原厚決定します。

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 13.6.27 松

承認 宮本 13.6.21 多喜広

承認 勝山 13.6.2 佳宣

(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)

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

有効性の評価

承認

確認

担当

長期連休の対応で確認

承認 近藤 13.8.02 広司

確認 雨澤 13.8.02 一慶

対策後13.05.13 S/S.0018-0019 A/Bは13.05.18  
S/U.0001-0006 A/Bの計5ロットにおいて同梱  
無しの場合、有るか性有りと判断致します。

予防処置 要、不要

承認 近藤 13.8.1 広司

確認 浅川 13.8.12 裕規

担当 雨澤 13.8.12 一慶

(株) 鈴木

Rev : A

SQM-22020-1