

66920074

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1月30日

発生原因 めっき課：2013年01月25日 迄
流出原因 めっき課：2013年1月25日 迄
流出原因 品質技術課：2013年1月30日 迄

不具合整理No. 44K-01-001

担当課 めっき室

担当者 田幸大輔

発行日：2013年01月22日

承認 確認 担当

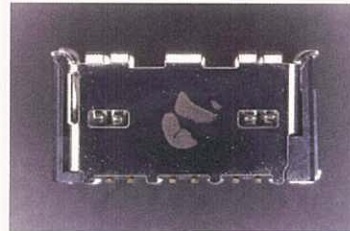
承認 13.1.22 広司
確認 不在
担当 13.1.22 一慶

品質保証課記入

仕様番号 CMCS-65A-S291
品名 SHIELD CASE
ロットNo P. Lot. No. 12. 12. 13. 3. 8700 M. Lot. No. S1212264044A
対象数量 2,670
不具合内容及び確認内容

シェルめっき不良

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)

① Cuめっき 給電交換

② ライン停止時 液漏れ フロアに付着

(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)

変化点に基づき再現実験を行ったが再現できなかった為

原因不明

(誰が、いつまでに何を、どうする)

工程チェックシートに給電確認項目を追加

ライン停止時の液漏れ防止の為

ライン停止時 ポンプOFFを手順書に追加

不具合発生日：年 月 日

金型番号：P5206

対策実施日：2013年 2月 14日

対策実施ロットNo. S1302144001A

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 13.1.25 田幸

確認 13.1.25 千野

担当 13.1.25 大輔

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)

変色については製品上側面に発生している。(1pin/50pin)

(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)

サンワに発生がなかった

画像装置で見えてなかった

初期設定で設定し変更していない

(誰が、いつまでに何を、どうする)

画像確認位置を変更

① ② ③ ④ ⑤ ⑥ ⑦ ⑧ ⑨ ⑩ ⑪ ⑫ ⑬ ⑭ ⑮ ⑯ ⑰ ⑱ ⑲ ⑳ ㉑ ㉒ ㉓ ㉔ ㉕ ㉖ ㉗ ㉘ ㉙ ㉚ ㉛ ㉜ ㉝ ㉞ ㉟ ㊱ ㊲ ㊳ ㊴ ㊵ ㊶ ㊷ ㊸ ㊹ ㊺ ㊻ ㊼ ㊽ ㊾ ㊿

対策実施日：2013年 2月 14日

対策実施ロットNo. S1302144001A

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 13.1.25 田幸

確認 13.1.25 千野

担当 13.1.25 大輔

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)

(誰が、いつまでに何を、どうする)

対策実施日：年 月 日

対策実施ロットNo.

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

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 確認

承認 確認

承認 確認

承認 確認

承認 確認

承認 確認

承認 確認

承認 確認

承認 確認

有効性評価を確認

承認 13.1.28 広司

承認 13.1.28 一慶

承認 13.5.23 広司

承認 13.5.23 裕規

承認 13.5.23 一慶

承認 13.5.23 一慶

承認 13.5.23 一慶

承認 13.5.23 一慶

(株) 鈴木

Rev : A

SQM-22020-1