

## 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10日

発生原因 めっき課：2015年07月31日  
流出原因 めっき課：2015年08月05日  
流出原因 品質技術課：2015年08月10日

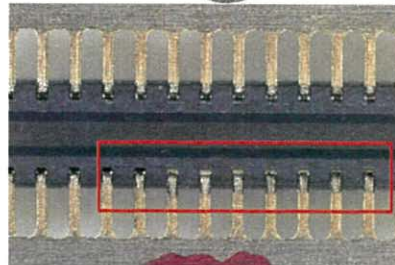
不具合整理No.		47K-07-002	
担当課		めっき課	
担当者			
発行日:		2015年07月28日	
承認		確認	担当
			

不具合内容

品質保証課記入

仕様番号	71 5859 999 X21 XXX S (58597'ラ'CT)
品名	5859 PLUG CONT (H=0.9)
ロットNo	S150706.4013B
対象数量	1,101,600
不具合内容及び確認内容	
Niバリアの位置がずれており、コンタクト実装面側R部からAuが露出している プレスロットNo. 15.06.30.6.D.0035.A	
異常品の暫定処理	確認中

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)

加工履歴からS.ジヤバリ後IRL目のリールで発生はリール外周172,000pin (60.2m)付近でしたが、変化点はありませんでした。  
(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)

生産中にレーザー位置ズレが起きた。

↓

レーザー工程にて製品が搬送中に端子方向に動いた

↓

レール上の異物及び、ガイドローラにガタツキがあった為

異物にフタが乗り、上方向に動いたものと推察される。

不具合発生日：年 月 日

金型番号：P6278

## 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)

キヤンセルを確認したが、発生はありませんでした。

(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)

画像装置で発見できなかった。

↓

今回のエリアズレが検出できる程度の設定ではなかった。

↓

マシで黒塗りした端子が検出できなかったためOKしていた。

品質技術課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

め、事後サンプルにはありませんでした。

(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)

レーザーレールの清掃頻度について、今まで取り決めていませんでしたが、ジヤバリ後のタイミング(10H毎)に行う。  
7/28より実施し、製品個別仕様書へ盛り込みます。

また、レーザーレール清掃時、ガイドローラのベアリングにガタツキがあった為、ベアリングを交換しました。

対策実施日：2015年 7 月 28 日	承認	確認	担当
対策実施ロットNo. S1507294001B~	綿田 15.8.17	綿田 15.8.17	綿田 15.8.17
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	後	後

## 流出対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

Niバリアエリア、今回発生したズレ分(0.13mm)レーザーで移動させ、NGサンプルを作成し、画像エリア設定を行い、検出できる設定に変更しました。

対策実施日：2015年 7 月 28 日	承認	確認	担当
対策実施ロットNo. S1507294001B~	綿田 15.8.17	綿田 15.8.17	綿田 15.8.17
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	後	後

(誰が、いつまでに何を、どうする)

今回の事例を基にNiバリアエリアを確認していきます。

対策実施日：年 月 日	承認	確認	担当
対策実施ロットNo.	山岸 15.9.10 徳行	吉哉 15.8.17 忠彦	佐藤 15.8.17 聖子
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	後	後

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。	浅川 15.11.11 裕規	松本 15.11.09 達也	対策後 15.09.16.6.0.0007-00/A/B~ 15.09.19.6.0.0024-00/A/B9515041に おいては不具合無しと判明、有効性も止まり 予防処置 要、不要 致します。	浅川 15.11.11 裕規	堀江 15.11.09 太郎	松本 15.11.09 達也