

## 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05月09日

流出原因 めっき課： 2013年5月9日

流出原因 -

指定回答日： 2013年5月9日

不具合整理No. 44K-04-001		
担当課	めっき室	
担当者	米澤新太郎	
発行日：	2013年04月26日	
承認	確認	担当
近藤	浅川	南澤
13.5.09	13.5.09	13.4.26
広司	裕規	一慶

品質保証課記入

仕様番号 415CPB-097-52F (PB4H H1.530CT)  
品名 PB-4H (0.4MMB-B) H=1.5 PLUG CONTACT  
ロットNo 13.04.17-S1. J. 009. A, B  
対象数量 19,000  
不具合内容及び確認内容

端子A u めっき未着

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掘む)

にじみ回収のポンプが上がりすぎた。

↓

立ち下り時に別の人がポンプを切ったのに気づけなかった。

↓

生産開始時の工程チェックで、各処理槽の液レベルを確認していたが、

(誰が、いつまでに何を、どうする)

工程チェックの「処理槽の液レベル確認」項目にて、各槽の液レベルを確認するだけでなく、各回収槽と水洗槽の水の出具合も確認した。

対策実施日： 13 年 4 月 27 日

承認

確認

担当

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)

(全製品) / 実施

13.5.31

13.5.31

13.5.30

新太郎

新太郎

新太郎

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掘む)

バリ部のみ集中して外観を見ていた。

↓

接点部の外観異常に気付かず、重要ポイントに集中していた。

↓

顕微鏡の倍率を低く、A u 末着部を発見できなかった。

(誰が、いつまでに何を、どうする)

外観確認時、顕微鏡の倍率を40倍にして、全体と細部まで確認した。

対策実施日： 13 年 4 月 27 日

承認

確認

担当

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)

(バリ部製品) / 実施

13.5.31

13.5.31

13.5.30

新太郎

新太郎

新太郎

(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

承認

確認

担当

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

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

めっき検査仕様の顕微鏡倍率を

13.6.20

13.5.31

対策後 13.04.30, SIQ 0001-0002, A/B へ 13.05.05  
SIQ 0002 A/B の計 50шт に於いて 100% 検査し  
の為、有効性が有りとは判断致しませう。

13.6.20

13.6.19

13.6.19

新太郎

新太郎

新太郎

X/R → X/40 に変更

外観検査作成済

予防処置 要、不要

(株) 鈴木

Rev : A

SQM-22020-1