

## 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03月14日

発生原因 めっき課： 2013年03月14日

流出原因 めっき課： 2013年3月14日

流出原因 -： -

不具合整理No. 44K-03-001

担当課 めっき室

担当者 武田、新谷

発行日： 2013年03月11日

承認 確認 担当

浅川 浅川 南澤

13.3.11 13.3.11 13.3.11

裕規 裕規 一慶

品質保証課記入  
不具合内容

仕様番号 030-4617-000

品名 CONTACT PLUG QLC

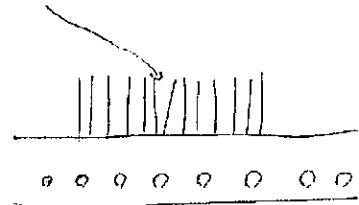
ロットNo 130128-1-004-005

対象数量 60,000

不具合内容及び確認内容

端子変形  
MDより返却有り

写真・図 端子変形



## 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)

エアナイフの風により製品バタツキ変形

(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)

製品のパスラインがしっかりされていなかった

↓  
接触してないように見えたため

エアナイフに サック 取り付けをしていなかった

↓

製品がバタツキことも十分に把握できていなかった。

(誰が、いつまでに何を、どうする)

接触の可能性はある。エアナイフ、泡立ち防止カバー 全てに サック 取付け 角が立たないようにしました。

各品種ごと高む、幅異なるため条件出しの際のパスライン調整 都度行います。

対策実施日： 13年 2月 20日

承認 確認 担当

対策実施日時 13.02.07.1.0001

錦田 千野 武田

水平展開の有・無

13.4.04 13.4.04 13.4.04

(有の場合、対象製品名又は図番を記入)

全品種 1/20実施

(金品種) 1/20実施

裕規 裕規 和也

不具合発生日： 13年 2月 19日

金型番号： P5509

## 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)

画像装置が検出し、保存されたが別の物を見て変形

(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) ないし判定してしまった。

画像検出して 別の保存画面を見てしまった。

↓  
画像保存位置が ランダムに保存されていたため見間違えた。

↓  
検出した保存画面を一通り確認してなかった。

(一覽)

(誰が、いつまでに何を、どうする)

変形画像のカメラに表示されている時間を確認し、必ず検出時間が正しいものを一覧の中から見つかり確認するよう徹底す。(コイ-側) 時計と時刻 合わせても5分以内 生産技術に依頼す。

対策実施日： 13年 2月 20日

承認 確認 担当

対策実施日時 13.02.07.1.0001

錦田 千野 武田

水平展開の有・無

13.4.04 13.4.04 13.4.04

(有の場合、対象製品名又は図番を記入)

全ライン 1/20実施

(全ライン) 1/20実施

裕規 裕規 和也

(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

承認 確認 担当

水平展開の有・無

承認 確認 担当

(有の場合、対象製品名又は図番を記入)

承認 確認 担当

( ) / 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

有効性の評価

承認

確認

担当

有効性評価で確認

近藤

南澤

対策後 13.03.06.1.0001-0006 ~ 13.06.29.1.0001-0007 の計5ロットにおいて同不具合無しを確認。有効性有り。半片検査済み。

近藤

浅川

南澤

13.4.05

13.4.05

13.7.18

13.7.18

13.7.18

13.7.18

広司

一慶

裕規

裕規

裕規

裕規

(株) 鈴木

Rev : A

SQM-22020-1

起因部署記入

品質保証課