

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2月11日

発生原因 めっき課： 2015年02月06日

流出原因 めっき課： 2015年02月11日

流出原因 -： -

不具合整理No. 46K-02-001

担当課 めっき室

担当者 越/田幸/原

発行日： 2015年02月03日

承認 確認 担当

承認 浅川 15.2.06 裕規
確認 堀江 15.2.03 太郎
担当 南澤 15.2.03 一

品質保証課記入

仕様番号 138128-8-11
品名 U. FL-R-SMT-1 オスタンシ (11)
ロットNo 1-L. 7120B-7121A, 1-L. 7119A-7122A
対象数量 757, 900
不具合内容及び確認内容
異物付着
U. FL-R-SMT-1オスタンシ1-L. 7120B-7121B, 1-L. 7119A-7122A
239, 800pin
U. FL-R-SMTオスタンシ2-K. 2546A-2550A, 2-K. 2546B-2553B
518, 100pin

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)

SP2Aで生産した板端子筒内に液残り

(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)

筒内に液残りが発生

↓

封孔処理液の洗浄が不十分であった

↓

封孔処理薬浴濃度が SP148/L SP2908/L と違いがある

不具合発生日： 年 月 日

金型番号： P4937

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)

(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)

穴内の液残りを見逃した

↓

異物が透明で分かりにくい上に発生がランダム

全ピン確認しても見つからなかった

(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)

↓

↓

発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

SP2でのオスタンシの生産は行わない

対策実施日： 年 月 日 承認 確認 担当

対策実施ロットNo. 承認 確認 担当

水平展開の有・無 (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

流出対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

不具合連絡書にて教育を行い、検査仕様書の

ファイルにコピーを入れ、重点管理を行います。

対策実施日： 年 月 日 承認 確認 担当

対策実施ロットNo. 承認 確認 担当

水平展開の有・無 (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

起因部署記入

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

有効性の評価にて確認

浅川 15.3.06 裕規

南澤 15.2.25 一

一年間生産無しの為、閉鎖致す。

浅川 15.3.22 裕規

堀江 太郎

松本 達也 15.3.02

予防処置 要、不要

15.2.10(株) 鈴木

Rev : A

SQM-22020-1