

79905663

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：2012年11月21日

発生原因 めっき課：2012年11月13日迄

流出原因 めっき課：2012年11月16日迄

流出原因 品質技術課：2012年11月21日迄

不具合整理No. 44K-11-001

担当課 めっき室

担当者

発行日：2012年11月08日

承認 確認 担当

承認 確認 担当
近藤 浅川 南澤
12.11.08 12.11.08 12.11.08
広司 裕規 一慶

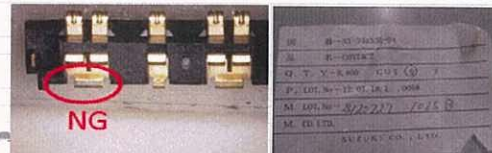
不具合内容

品質保証課記入

仕様番号 S3-03433E-04
品名 CONTACT
ロットNo S1207271001B-S1207271027B
対象数量 215,740
不具合内容及び確認内容

SMT部Auめっき未着

写真・図

<不具合連絡写真>
写真1<不具合現品票>
写真2

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)

Auめっきがにじみ液で取れた。

↓

にじみ液が付着したと思われました。

↓

にじみ槽出口のエア・ナイフに結晶が出来て

いて、そこににじみ液が飛散し付着したと思われ

れます。

(誰が、いつまでに何を、どうする)

毎1-10 つかまりを追うとよい。

エア・ナイフに水かけをする様に

徹底しました。

対策実施日：12年10月11日 承認 確認 担当

対策実施日時 12/10/11/001B 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)

() / 実施

不具合発生生産日：12年7月27日

金型番号：P5662

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)

検査・画像装置で発見できなかった。

↓

検査カメラ内にはなく、画像装置では見えていなかった。

↓

今まで、この様な異常はなく、普通に量産できていた。

(誰が、いつまでに何を、どうする)

画像装置の調整をしてもらい画像で

発見できる様にしました。

対策実施日：12年10月11日 承認 確認 担当

対策実施日時 12/10/11/001B 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)

() / 実施

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 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

画像検査の確認はした。

承認 12.11.14 広司

確認 12.11.14 一慶

対策後、12.11.13、1.001-030~12.01.22、1.001-039の計5ロットにおいて同不具合無しを確認済み。

予防処置 要、不要

承認 13.2.14 広司

確認 13.2.14 裕規

担当 13.2.14 一慶

(株) 鈴木

Rev : A

SQM-22020-1

起因部署記入

品質保証課