

24909820

【用紙-1】

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： 2012年12月05日

流出原因 めっき課： 2012年12月10日

流出原因 -： 2012年12月13日

指定回答日： 2012年12月05日

不具合整理No. 44K-11-004

担当課 めっき室

担当者

発行日： 2012年11月30日

承認 確認 担当

承認 近藤 12.11.30 広司	確認 浅川 12.11.30 規	担当 南澤 12.11.30 一磨
----------------------------	---------------------------	----------------------------

品質保証課記入

仕様番号 415CPB-056-50F
品名 0.4MM B-B PLUG CONT. (PB-4B)
ロットNo 121126-S9U.0010A
対象数量 318,400
不具合内容及び確認内容

ツイスト発生の為カシメ不可
NG対象はA側ののみ、セット使用の為B側も赤処理

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)

ガイドローラー 外れによるツイスト発生

(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)

つなぎ通過後ガイドローラー確認忘れ

↓

検査・粗試験等他の作業を優先してはいた。

↓

優先順位判断ミス

(誰が、いつまでに何を、どうする)

ガイドローラーが正常にはまっているか確認
してからでも検査等の作業はできた
と思うので一時的な作業を確実に行って
います。

対策実施日：2012年11月27日

承認 確認 担当

対策実施のロットNo 121126-S9U.0010B

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

(全製品) / 実施

承認 確認 担当

不具合発生日：12年11月27日

金型番号： P4599

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)

ツイスト発生リールモールド内流出

(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)

ツイストの確認忘れ

蛇行測定のみ意識がいてはいませんでした。

↓

確認作業ミス

(誰が、いつまでに何を、どうする)

ツイストの確認を行って、あれば流出は
防止したと思うので蛇行測定の際には
ツイストの確認も確実に実施します。

対策実施日：2012年11月27日

承認 確認 担当

対策実施のロットNo 121126-S9U.0010B

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

(全製品) / 実施

承認 確認 担当

(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掴む)

(誰が、いつまでに何を、どうする)

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

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

SP4画像後のガイドはすれが原因。再現実験済

承認 12.12.06 近藤

確認 12.12.06 南澤

対策後、12.11.30、S9U.0001-0004、A/B~12.11.30、S9X.0005-0008、A/Bの計5ロットにおいて同一不具合発生が、有効性有りと判断致しました。

承認 13.6.20 近藤

確認 13.6.19 浅川

担当 13.6.19 南澤

(株) 鈴木

Rev : A

SQM-22020-1