

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07月03日

流出原因 めっき課： 2013年07月08日

流出原因 -： -

指定回答日： 2013年7月8日

不具合整理No. 44K-06-008

担当課 めっき室

担当者 武田和也/町田浩一

発行日： 2013年06月28日

承認 確認 担当

近藤 浅川 南澤

13.6.28 13.6.28 13.6.28

広司 裕規 一慶

品質保証課記入

仕様番号 415CPB-090-50F 8 W
品名 PB4F PLUG CT 8 W
ロットNo 130427. S1. W. 003AB, 4AB, 130502. S1. W. 004AB, 6AB, 130502. S
対象数量 308, 480
不具合内容及び確認内容

SMT部Auめっき未着（半月状にNi下地が見える）

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)

SMT部Auめっき未着

(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)

にじみ工程でAu膜厚の薄い部分がNi露出してしまった

↓

にじみ液が製品に通常より長い時間浸っていた

↓

倒れ防止がたが広かったため製品が横になりエアナイフでの液切れが悪くなってしまったため

発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

にじみ工程 出口側 倒れ防止 がたの幅と狭くし製品が横になさぬよう調整しました。

エアナイフの上部 スリットを サックで かしこみ、エアが製品にしっかり かけるよう調整しました。

対策実施日： 13年 5月 14日

承認 確認 担当

対策実施時点

水平展開の有・無

(有の場合、対象製品名又は図番を記入)

(全ライン) 15/14実施

13.7.17 13.7.17 13.7.16

13.7.17 13.7.17 13.7.16

13.7.17 13.7.17 13.7.16

13.7.17 13.7.17 13.7.16

13.7.17 13.7.17 13.7.16

13.7.17 13.7.17 13.7.16

13.7.17 13.7.17 13.7.16

13.7.17 13.7.17 13.7.16

13.7.17 13.7.17 13.7.16

13.7.17 13.7.17 13.7.16

13.7.17 13.7.17 13.7.16

13.7.17 13.7.17 13.7.16

13.7.17 13.7.17 13.7.16

13.7.17 13.7.17 13.7.16

13.7.17 13.7.17 13.7.16

13.7.17 13.7.17 13.7.16

13.7.17 13.7.17 13.7.16

13.7.17 13.7.17 13.7.16

13.7.17 13.7.17 13.7.16

13.7.17 13.7.17 13.7.16

13.7.17 13.7.17 13.7.16

13.7.17 13.7.17 13.7.16

13.7.17 13.7.17 13.7.16

13.7.17 13.7.17 13.7.16

13.7.17 13.7.17 13.7.16

13.7.17 13.7.17 13.7.16

13.7.17 13.7.17 13.7.16

13.7.17 13.7.17 13.7.16

13.7.17 13.7.17 13.7.16

13.7.17 13.7.17 13.7.16

13.7.17 13.7.17 13.7.16

13.7.17 13.7.17 13.7.16

13.7.17 13.7.17 13.7.16

13.7.17 13.7.17 13.7.16

13.7.17 13.7.17 13.7.16

13.7.17 13.7.17 13.7.16

13.7.17 13.7.17 13.7.16

13.7.17 13.7.17 13.7.16

13.7.17 13.7.17 13.7.16

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)

工程内検査 サンプルで発見できなかった

↓

通常の検査サンプル 40cmでは短かったため

↓

発生頻度からランダムであった。

流出対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

品種切替え(条件出し)時に10cm検査を実施し、全数確認しバラツキや露出等の異常なことも確認後、スタートし(期間12次)

対策実施日： 13年 5月 14日

承認 確認 担当

対策実施時点

水平展開の有・無

(有の場合、対象製品名又は図番を記入)

(056(SPK) 15/14実施

13.7.17 13.7.17 13.7.16

13.7.17 13.7.17 13.7.16

13.7.17 13.7.17 13.7.16

13.7.17 13.7.17 13.7.16

13.7.17 13.7.17 13.7.16

13.7.17 13.7.17 13.7.16

13.7.17 13.7.17 13.7.16

13.7.17 13.7.17 13.7.16

13.7.17 13.7.17 13.7.16

13.7.17 13.7.17 13.7.16

13.7.17 13.7.17 13.7.16

13.7.17 13.7.17 13.7.16

13.7.17 13.7.17 13.7.16

13.7.17 13.7.17 13.7.16

13.7.17 13.7.17 13.7.16

13.7.17 13.7.17 13.7.16

13.7.17 13.7.17 13.7.16

13.7.17 13.7.17 13.7.16

13.7.17 13.7.17 13.7.16

13.7.17 13.7.17 13.7.16

13.7.17 13.7.17 13.7.16

13.7.17 13.7.17 13.7.16

13.7.17 13.7.17 13.7.16

13.7.17 13.7.17 13.7.16

13.7.17 13.7.17 13.7.16

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

画像監視と10cm確認(04/19)で流出防止

近藤 13.7.18 広司

南澤 13.7.17 一慶

対策後 13.05.15.S1X.0011-0014.B~13.06.08.S12.0005-0006.B 計5ロットにおいて何れも不具合無しと有効性有りとなり発生は終了。

予防処置 要、不要

近藤 13.7.18 広司

南澤 13.7.17 一慶

(株) 鈴木

Rev : A

SQM-22020-1