

品質異常改善通知書		不具合整理No. 47K-04-004	
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。		担当課	めっき課
発生原因 めっき課： 2016年04月12日		担当者	
流出原因 めっき課： 2016年04月15日		発行日：	2016年04月07日
流出原因 品質技術課： 2016年04月20日		承認	確認
		承認	確認
		承認	確認
品質保証課記入 仕様番号 G-109708 品名 BB35C-PAA3A-101/102-DLF ロットNo 160315.7.G.02、03、05、06A/B 対象数量 14,000,000 不具合内容及び確認内容 異物付着選別対象品 異常品の暫定処理 確認中		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) (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) 異物付着が発生 ↓ 水洗・回収に水カビが発生していた ↓ 配管ホコリ内まで除去できていなかった 不具合発生日： 年 月 日 金型番号： P6365		発生対策 (誰が、いつまでに何を、どうする) NaOCl にて洗浄を繰り返し改善は出来た 排水処理への負荷が高くなり別の方策を検討 対策実施日： 2016年 4月 8日 承認 確認 担当 対策実施ロットNo 16.4.08 16.4.08 16.4.08 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	
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掴む) 画像格納とカメラ部分ではない ↓ 下から確認しカメラが壊れていた ↓		流出対策 (誰が、いつまでに何を、どうする) 下からのカメラについては対策済み 対策実施日： 年 月 日 承認 確認 担当 対策実施ロットNo 16.4.08 16.4.08 16.4.08 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) 保管サンプルは異常ありませんでした。 (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) 対策実施日： 年 月 日 承認 確認 担当 対策実施ロットNo 16.4.18 16.4.18 16.4.18 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	
標準類改訂 有・無 ()			
原因区分 <input type="checkbox"/> 作業 <input type="checkbox"/> 金型 <input type="checkbox"/> 材料 <input type="checkbox"/> 検査工程 <input type="checkbox"/> 設備 <input type="checkbox"/> 梱包・輸送 <input type="checkbox"/> 管理・仕様 <input type="checkbox"/> 顧客 <input checked="" type="checkbox"/> その他			
効果の確認 有効性の評価 対策後、16.03.15.7.G.001-0003/16-16.03.15.7.G.002-0005-0006/16-16.03.15.7.G.003-006/16の3ロットにおいて不良品は発生しませんでした。		承認 確認 担当 承認 確認 担当	
有効性の評価 対策後、16.03.15.7.G.001-0003/16-16.03.15.7.G.002-0005-0006/16の3ロットにおいて不良品は発生しませんでした。		承認 確認 担当 承認 確認 担当	
予防処置 要、不要		承認 確認 担当	