47K-02-004 不具合整理No. めっき課 担当課 品質異常改善通知: 担当者 2016年02月10日 下記の製品は得意先検査の結果、不合格となりました。 発行日: 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。 認 確 認 2016年02月45日 经江 発生原因 めっき課: 小林 16, 2, 10 76, 2, 11 2016年02月発日 迄 流出原因 めっき課: 16.2.15 指定回答日: 2016年02月23日 不具合内容 2016年02月登日 汔 流出原因 品質技術課: 仕様番号 415CPB-097-52F 8 りり 写真・図 PB-4H (O. 4MMB-B) H=1. 5 PLUG CONTACT 8 F/J ロットNo 16.01.26.54.7.0004A 対象数量 90,000 不具合内容及び確認内容 ●プロテクター変形によりカシメミス発生3回 巻き進行方向にひっかかる向きの倒れ変形 リールの内周(端子巻き始め) めっきロットNoS1601282009B 異常品の暫定処理 発生原因 (誰が、いつまでに何を、どうする) (現場現物現実の確認・加工状況・加工履歴・変化点の確認) 発生が安発的な為 原因が不明 連続性産中の學為变化点络はありません 選到確認の結果 他の部分に発生はありません。 ナゼ発生したのかを3回繰り返して真の発生原因を掴む) 放天新は、10200、13:00 16:00 - と3Hかさい名う 発性循环的.1部の升の為 安凳的在的正思小的转。 が、その他の時間で発生していないあり、 生産時間が、16公の~1639間の為 液更新七金なた。 回収減のおりか探作しより、搬送水災が変化し、受形したと 日就拿部伙 欠らわれる 梯田 1134 水平展開の有・無) (有の場合、対象製品名又は図番を記入) 不具合ロット生産日:// 年 /月 //日 业队 16.3,93 P6006 金型番号 : 起因部署記 流出原因 (誰が、いつまでに何を、どうする) (現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認) 端80(702379)が1TXの為酸によって展反射が支加る 画像のりははかれてした 八配鍋はが、横加いついけうしめのします (ナゼ発生したのかを3回繰り返して真の流出原因を掴む) 横方向のプロラフラ空形は、画像格出できない。 一般方向の室形はおれず記 16.3.33 枞 16.3.03 離が、いつまでに何を、どうする) 品質技術課 (現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認) 引统党、旗声時 n th MV 外観 记访. 検査時のやプル外観です果常ありませんでした。 注意 (7. 挨查 17 あたり村。 横直なが小り内代確認していません 対策実施日: 対策実施いれば 水平展開の有・(無) (有の場合、対象製品名又は図書を記入) 76.3.05 16.3,05 16, 3, 04 標準類改訂 □顧客 団その他 □作業 一金型 □材料 □検査工程 **図設備** □梱包 輸送 □管理·仕様 原因区分 有効性の評価 恝 当 効果の確認 質保証課 核排的評価[二乙対策効果を確認] 对军後、16.03、24.54.2、001~16,03.29.59 人。0011g = 150+157m7高环联合设的高、有 16.5.24 16.5.24 16 5.24 Uますの 放此有比判断致 SQM-22020-1 /拝。Rev:B