

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： 2016年03月02日

発生原因 めっき課： 2016年02月23日
流出原因 めっき課： 2016年02月26日
流出原因 品質技術課： 2016年03月02日

不具合整理No. 47K-02-006

担当課 めっき課

担当者

発行日： 2015年02月18日

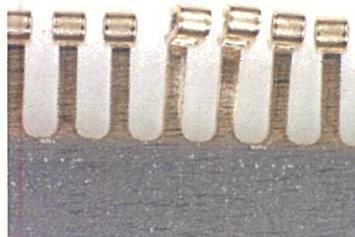
承認 確認 担当

小林 堀江 松木
16.2.19 16.2.13 16.2.18
大興 太郎 達也

品質保証課記入

仕様番号 G-109708
品名 BB35C-PAA3A-101/102-DLF
ロットNo 16.01.29.6.A.004-008A
対象数量 8,730,000
不具合内容及び確認内容
●端子変形（ランダム）
巻き返し済A側リール対象
めっきロットNo.S1602054001A-305A
異常品の暫定処理 確認中

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)

めっき方向の倒れ、画像での変形が認められ

A側差出し品

(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)

めっき巻き返し作業時に発生

↓
ア段リールのリール変形により、製品がリールに接触

↓
リールガイドがなめらか

(誰が、いつまでに何を、どうする)

暫定策としてア段使用時はリールガイドを使用する

めっき前
ア段リール使用時発生してない為、ア段リールへの
巻き返しを行う (3/16以降実施)

恒久策として巻き返し作業をなくす様、A側の条件
確認をのぞく (3/16確認)

対策実施日： 年 月 日 承認 確認 担当
対策実施ロットNo. 綿田 浦野 徳竹
16.3.03 16.3.03 武田
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： 年 月 日

金型番号： P6359

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掴む)

(誰が、いつまでに何を、どうする)

B側での発生がない為 恒久策として流出対策を
取ります。

対策実施日： 年 月 日 承認 確認 担当
対策実施ロットNo. 綿田 浦野 徳竹
16.3.03 16.3.03 武田
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)

検査で巻き状態の確認はしていません

(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. 太田 堀江 塚田
16.3.07 16.3.07 保佐
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	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
品質保証課	効果の確認	承認	確認	有効性の評価			承認	確認	担当
有効性の評価にて確認済み	浅川 16.9.12 裕規	松本 16.9.05 達也	対策後、16.02.08.6.A.0031-0033-16.02.10.6.A.0037 の計5ロットにおいて同不具合の発生が確認されず、有効性判定 判断をします。			浅川 16.9.12 裕規	堀江 16.9.12 太郎	松本 16.9.05 達也	