

## 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09月06日

流出原因 めっき課： 2013年09月11日

流出原因 -： -

指定回答日： 2013年9月11日

不具合整理No. 45K-09-001

担当課 めっき室

担当者 小山 真人

発行日： 2013年09月03日

承認 確認 担当

近藤 浅川 南澤  
13.9.03 13.9.03 13.9.03  
広司 裕規 一慶

品質保証課記入

仕様番号 415CPB-097-50F 8 W  
品名 PB4H(H=1.0) PLUG CT 8 W  
ロットNo 130803. S6. A. 0032A, B 130806. S6. B. 0004A, B  
対象数量 106,330  
不具合内容及び確認内容

接触部めっき未着

整流器の操作間違

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)

接触部めっき未着

(なぜ発生したのかを3回繰り返して真の発生原因を掴む)

立ち下げ中、生産中のラインの整流器のスイッチをまちがえて切っていました。

↓

あわててしまい、ラインを間違えて切りました。

↓

よく確認していなかったため

(誰が、いつまでに何を、どうする)

間違えないようスイッチ類などを色分けし  
装置の改善を行います。  
また、出来てすぐよく確認しながら作業します。

対策実施日：2013年 9 月 11 日 承認 確認 担当

対策実施日時 5/30/11 2001P 承認 確認 担当  
水平展開の有・無 13.10.07 13.10.07  
(有の場合、対象製品名又は図番を記入) 総 秀之 小山  
(金ライン) 1 + 実施

不具合発生日：13年 9月 9日

金型番号： P6097

## 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)

接触部めっき未着

(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)

立ち下げ中、生産中のラインの整流器のスイッチをまちがえて切っていました。  
すぐに入庫せは「大丈夫だ」と思い込んで作業していった。

↓

GL、課長に報告しなかった。

(誰が、いつまでに何を、どうする)

生産中のラインでスイッチ類の誤操作をした場合は  
必ずGL、課長に報告します。  
また、生産中ラインのスイッチは無効化できるように改善を  
行います。

対策実施日：2013年 9 月 11 日 承認 確認 担当

対策実施日時 5/30/11 2001P 承認 確認 担当  
水平展開の有・無 13.10.07 13.10.07  
(有の場合、対象製品名又は図番を記入) 総 秀之 小山  
(金ライン) 1 + 実施

(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)

対策実施日： 年 月 日 承認 確認 担当

対策実施日時 No. 承認 確認 担当  
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

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

スイッチ入ターロット設置は10月8日  
の予定

近藤 南澤  
13.10.11 13.10.11  
広司 一慶

対策後13.09.20. S6H. 0001-0003. A/B ~ 13.11.29.  
S6L. 0004-0005. A/B 計5ロットにおいて同不具合  
無いため、有効性有りと判断致します。

予防処置 要、不要

近藤 浅川  
14.1.15 14.1.15  
広司 裕規

南澤  
14.1.15  
一慶