

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04月20日

発生原因 めっき課：2016年04月12日

流出原因 めっき課：2016年04月15日

流出原因 品質技術課：2016年04月20日


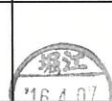

不具合整理No. 47K-04-003

担当課 めっき課

担当者

発行日：2016年04月07日

承認 確認 担当

品質保証課記入

仕様番号 G-109708
品名 BB35C-PAA3A-101/102-DLF
ロットNo 151211. 2. R. 0029-0031A/B
対象数量 9,602,000
不具合内容及び確認内容

Auめっき未着選別対象品

異常品の暫定処理 特別作

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)

4A生産中 4Bでジグ剥離作業を行っていた

(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)

ジグ剥離作業時、4Aボンブスに接触したと思われる

↓

操作パネルが4B側に有り、接触し易い

↓

4A生産中でもミス操作を行う事が出来る

(誰が、いつまでに何を、どうする)

○SP1.2同様のインターロックを検討する

○暫定的に生産中にボンブスと切り替えて
A未着になる事を教育する

不具合発生日：年 月 日

金型番号：P6264

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)

着発生時 NG画像はあったが検出できなかった。

(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)

NG検出シートの記録が残ってなかった。

作業員による判断が出来なかった

(誰が、いつまでに何を、どうする)

NG検出シートへの記録を徹底させ、NG品は
RLと隔離し、管理者の判断を行う様にする

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掘む)

(誰が、いつまでに何を、どうする)

対策実施日：年 月 日

対策実施ロットNo

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

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

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

効果の確認

承認

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、対策効果を
確認します。浅川
17.2.05
裕規松本
17.1.30
達也

1年経過後の再発防止を要する。

予防処置 要、不要

浅川
17.2.05
裕規堀江
17.2.05
太郎松本
17.1.30
達也