

品質異常改善通知書		不具合整理No. 47K-04-010	
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
		担当者	
		発行日	2016年04月08日
		承認	確認
		承認	確認
		承認	確認
発生原因 めっき課： 2016年04月13日 流出原因 めっき課： 2016年04月18日 流出原因 品質技術課： 2016年04月21日		写真・図	
仕様番号 G-109708 品名 BB35C-PAA3A-101/102-DLF ロットNo 右表参照 対象数量 24,916,200 不具合内容及び確認内容 端子変形の選別後廃棄分の赤伝処理のため、不具合連絡書を発行します。 異常品の暫定処理 確認中		不具合対象ロット一覧 151207.2.R.016-021A 151209.2.R.023-027A 151211.2.R.028-032A 160110.4.B.020-023A 160112.4.B.026-033A 160118.4.C.001A,005A 160127.5.C.009A 160128.5.C.015-016A 160129.6.A.009-011A 160201.6.A.012-017A 160205.7.A.003-006A 160130.5.C.022-025A	
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) A側のめっき前後で差出しを行っている (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) 差出し時 変形に気がつかない アクリル ↓ リールが変形している ↓ リール変形箇所へ端子が当たっている		(誰が、いつまでに何を、どうする) 100部間で使用していない 差出し、差取りを倍り、機械で 差出しを行い、検入した	
不具合発生日： 年 月 日 金型番号： P6264		対策実施日： 2016年 3月 18日 承認 確認 担当 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) 16.4.15 16.4.15 16.4.15	
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掘む) 差出しの際 リール変形に気がつかない ↓ ↓		(誰が、いつまでに何を、どうする) 変形リールも使用した、アクリルも半分は リールが作も使用し差出しも行っている	
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行っていない。 (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) ↓ ↓		対策実施日： 2016年 3月 18日 承認 確認 担当 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) 16.4.15 16.4.15 16.4.15	
標準類改訂 有・無 ()		対策実施日： 年 月 日 承認 確認 担当 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) 16.4.18 16.4.18 16.4.18	
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 checked="" type="checkbox"/> 梱包・輸送 <input type="checkbox"/> 管理・仕様 <input type="checkbox"/> 顧客 <input type="checkbox"/> その他			
効果の確認		有効性の評価	
承認 確認		承認 確認 担当	
有効性の評価にて、対策効果を 確認します。		有効性の評価 1年経過後の再発防止を要、不要	