起因部署記入

標準類改訂

課

確認します。

品質異常改善通知

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。

承 認 迄 透川 迄

不具合整理No.

担当課

担当者

発行日:

2015年12月22日 松木 15,12,23 15,122 達也

めっき課

47K-12-002

品質保	発生原因 めっき課: 流出原因 めっき課: 指定回答日 : 2016年01月08日 流出原因 品質技術課:	上祖 達也/
1 課記入	仕様番号 71 5859 999 X21 XXX S (58597° ラグ CT) 品名 5859 PLUG CONT (H=0.9)	写真:図
	不具合内容及び確認内容 製品キャリア部に汚れあり。 成形済み品 5Z14NS5 03-04 18,200 めっき後品 15.12.10.2.G.0005A、B 360,000	20000000000000
┸	異常品の暫定処理 確認中	
- M	発生原因	発生対策
(現:	っき課 場現物現実の確認・加工状況・加工履歴・変化点の確認) 加工履歴を石確認しましたが、重続生産であり、変化点もありませんでした	(誰が、いつまでに何を、どうする) かっきょそとり 変して大めいます、(科科)
S (+	日的析の結果、異物の核出はな、膜厚し正常部と比較し大差なしせ発生したのかを3回線り返して真の発生原因を掴む)	
S	健康図として素材表面の荒れが、めっき後に助長された。 L Mで拡大し観察した所、Niめっき状態が、粒晶状に析出していた。	
1	材料表面の微好な凹凸によるものと考えらかよす。	対策実施日: 年 月 日 承 認 確 認 担 当 対策実施の7 Na 綿田 綿田 錦田
不见	具合叩外生産日: 年 月 日	水平展開の有・無) (16.1.08) (16.1.08) (16.1.08)
	型番号: P6184	(有の場合、対象製品名又は図番を記入)
	流出原因	流出対策
めめ	っき課	(誰が、いつまでに何を、どうする)
d	場現物現実の確認・履歴・変化点の確認) アプルでの一発生はありませんでした。	材料から発生していると思われます。
(ナー	ゼ発生したのかを3回繰り返して真の流出原因を掴む) キーフッサンフッレには、発生していなかった	
	対象アレ中一管所のけ発生していた	対策実施日: 年 月 日 承 認 確 認 担 当
	連続加工ヤマありめき工程に変化されまかませんでした。	対策実施のFNA2 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 () / 実施 () () / 実施 () () () () () () () () () (
100000	質技術課 場現物現実の確認・履歴・変化点の確認〉	(誰が、いつまでに何を、どうする)
(ナ・	サンプレレー発生していませんでした。 世発生したのかを3回線り返して真の流出原因を掴む)	

原因区分 □作業 □金型 山材料 □検査工程 承 認 質保証 効果の確認 有効性の評価にて、対策効果を

1

預川 16 4.12

有効性の評価 対策後16.01.26.2 1.0036-00升、AfB-v/0.02.05.2 J. 0013-0015-A/Bの計与ロットにおいて同不具合無しの為、有なが性有りと判断が終します。 予防処置 要、 不要

□梱包·輸送

水平展開の有 (無 (有の場合、対象製品名又は図番を記入)

対策実施日:

□設備

(株)鈴木

対策実施ロットNo.

Rev: B

B 承 認

実施

)

□管理·仕様

太田

16, 1, 25

智視

承 認

□顧客

16 4.12

多规

SQM-22020-1

当

担

16, 1,25

0)30

担当

確 認

生原

6, 1,25

しのふ

確認

□その他