

866 000 56

【用紙-1】

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： 2015年05月26日

流出原因 めっき課： 2015年05月29日

流出原因 -： -

指定回答日： 2015年05月29日

不具合整理No. 46K-05-001

担当課 めっき課

担当者 米澤

発行日： 2015年05月21日

承認 確認 担当

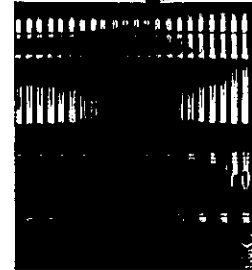
浅川 15.5.22 裕規
工 15.5.22 太郎
南洋 15.5.21 一慶

品質保証課記入

仕様番号 030-4629-000
品名 CONTACT REC QLC PRESS FIT
ロットNo 150323-1-001
対象数量 (74,600) 42,600
不具合内容及び確認内容

ピッチNG
A1D. 801±0.12に対し0.67-0.922

写真・図



発生原因

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)

めっき生産リキを正確にしましたが、変化点・異常リキはありません
対象ロット以外での発生はない状況です。
(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)

送りリールと画像にて再確認しましたが、めっきの進行方向側への
倒れが散発されました。
↓

めっき加工後の画像装置 通過後の発生と見られます。
↓

不具合の生産日： 年 月 日

金型番号： P5953

流出原因

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)

↓

↓

発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

製品巻き取り作業のムラ・タリへの
取扱いに十分注意致します。

対策実施日： 年 月 日

承認 確認 担当

対策実施の状況

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

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

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

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

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

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

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

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

承認 確認 担当

承認 確認 担当

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

有効性の評価にて、対策効果を
確認します。

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

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

承認 確認 担当

有効性の評価

対策後、15.06.17.1.0001-0009~15.10.09
1.0001-0006の計5ロットにおいて何の不具合
も発生せず、正常に生産されています。

予防処置 要、不要

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

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

承認 確認 担当

(株) 鈴木

Rev : A

SQM-22020-1