

## 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： 2016年05月31日

流出原因 めっき課： 2016年06月03日

流出原因 業務グループ： 2016年06月08日

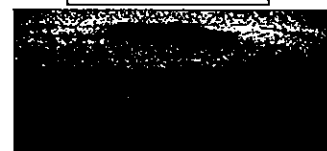
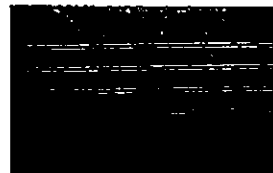
指定回答日： 2016年06月08日

不具合整理No. 47F-05-009		
担当課	めっき課	
担当者		
発行日：	2016年05月26日	
承認	確認	担当
佐竹 16.5.26 由浩	佐竹 16.5.26 由浩	近藤 16.5.26 京司

品質保証課記入

仕様番号	タナリ 71 5858 999 X21 XXX S (ブラグ CT)
品名	タナリ 5858 PLUG CONT (H=0.8)
ロットNo	16.04.28.3.H.003.B (S1605104019B)
対象数量	900,000
不具合内容及び確認内容	不良 層間紙が端子に乗り上げている。 巻きだし時に絡まって変形発生のため、使用出来ない。 残分、900,000個
異常品の暫定処理	確認中

写真・図



層間紙が途中から上に上がっている

## 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)

変化点なし

(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)

巻き込みが発生した

↓

テープ  
8点止めがしっかりできていなかった

↓

テープ止めのルールが決められていなかった。

(誰が、いつまでに何を、どうする)

70μmリールの外周テープ8点止めのルールを  
社内連絡書にて決めた。

1P-2トルクを0.5→1.0へ変更 6/8。

対策実施日：2016年 6月 15日	承認	確認	担当
対策実施時刻	錦田 16.6.20 倫	源田 16.6.20 倫	錦田 16.6.20 倫
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			

不具合発生日： 年 月 日

金型番号： P6371

## 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掴む)

巻き込みが流出した

↓

めっき後の巻き込みは問題なかった。

↓

テープ止め及び巻き込みの状態が異なっていた。

(誰が、いつまでに何を、どうする)

発生対策をもとに流出対策とする

対策実施日：2016年 6月 15日	承認	確認	担当
対策実施時刻	錦田 16.6.20 倫	源田 16.6.20 倫	錦田 16.6.20 倫
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			

業務グループ

(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
対策実施時刻			
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			

標準類改訂 有・無

品質保証課	原因区分	図作業	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
	有効性の評価にて、対策効果を 確認します。		浅川 16.9.12 裕規	松本 16.9.05 達也	対策後16.06.22.3.5.0009-0016.06.16.06.30 0001-0005Bの計ロットにおいて不良品発生 有る可能性ありと判断致します。			浅川 16.9.12 裕規	堀江 16.9.12 大蔵	松本 16.9.05 達也
			予防処置 要、不要							

(株) 鈴木

Rev : B

SQM-22020-1