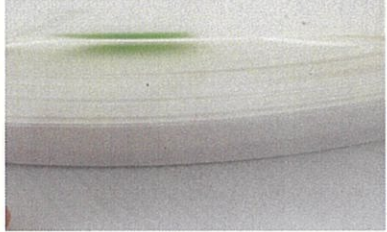
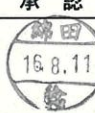





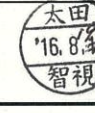
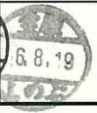



96500024

品質異常改善通知書		不具合整理No. 48K-07-001		
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07月04日	
		承認	確認	担当
発生原因 めっき課： 2016年07月07日		迄		
流出原因 めっき課： 2016年07月12日		迄		
流出原因 品質技術課： 2016年07月13日		迄		
指定回答日： 2016年07月15日		浅川 16.7.05 裕規		
		堀江 16.7.04 太郎		
		松本 16.7.04 達也		
仕様番号 G-109708		写真・図		
品名 BB35C-PAA3A-101/102-DLF				
ロットNo 16.0515.5.P.003.A/B				
対象数量 2,800,000				
不具合内容及び確認内容				
B側端子で端子の上に層間紙が乗り上げ、変形 めっきロット S1606144011A				
異常品の暫定処理 特別作 業実施				
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) 連続生産中で変化点はない。 (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) 差取り2段式で、あるが他のRLでは出ていない ↓ 変わっているのはRLのみで、RLのゆがみと見られる ↓		(誰が、いつまでに何を、どうする) リールを平らな面に置き、フカフカしている RLは使用しない 社内連絡書発行済み		
不具合発生日： 年 月 日		対策実施日： 年 月 日		
金型番号： P6358		承認 確認 担当		
		  		
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) B側の層差は小さい。 (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) 差状態の層差は小さいが特に問題ない。 めっき後は問題ない層差、取扱いと見られる ↓		(誰が、いつまでに何を、どうする) めっき以降のRLの取扱いの調査をお願いします。 発生対策も進め良い状態での取扱いを行います。		
品質技術課 (現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認) 出荷検査で巻きの確認はしていません。 (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： 年 月 日		
		承認 確認 担当		
		  		
標準類改訂 有・無 ( )		対策実施日： 年 月 日		
		承認 確認 担当		
		  		
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 type="checkbox"/> 梱包・輸送 <input type="checkbox"/> 管理・仕様 <input type="checkbox"/> 顧客 <input type="checkbox"/> その他		有効性の評価		
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		
		