

86600-56

【用紙-1】

品質異常改善通知書		不具合整理No. 48K-10-003		
<p>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。</p> <p>発生原因 めっき課： 2016年11月04日 流出原因 めっき課： 2016年11月02日 流出原因 業務グループ： 2016年11月04日</p> <p>指定回答日： 2016年11月04日</p>		担当課	めっき課	
		担当者	11 2	
		発行日	2016年10月28日	
		承認	確認	担当
		浅川 16.11.01 裕規	堀江 16.10.31 太郎	松本 16.10.28 達也
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	160826.1.013-014		
	対象数量	142,000個		
	不具合内容及び確認内容			
端子変形（先端ピッチA寸法NG）				
異常品の暫定処理		確認中		
発生原因		発生対策		
<p>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)</p> <p>連続生産、異常なし</p> <p>(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)</p> <p>画像のNGリキはなく、画像数での変形の可能性がある</p> <p>↓</p> <p>画像へまごりまでで変形を止めることはできない</p> <p>↓</p> <p>取あつかいの問題と見られる</p>		<p>(誰が、いつまでに何を、どうする)</p> <p>運搬・取扱での変形と見られます</p>		
<p>不具合発生日： 年 月 日</p> <p>金型番号： P5953</p>		<p>対策実施日： 年 月 日</p> <p>承認 確認 担当</p> <p>対策実施ロットNo</p> <p>水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は図番を記入)</p> <p>16.11.09 16.11.09 16.11.09</p>		
流出原因		流出対策		
<p>めっき課 (現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)</p> <p>(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)</p> <p>↓</p> <p>↓</p>		<p>(誰が、いつまでに何を、どうする)</p> <p>↓</p>		
<p>業務グループ 生産管理課 (現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)</p> <p>めっき後、外箱に入れて MD部門へ運搬している</p> <p>(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)</p> <p>↓</p> <p>リールには直接はかけていないが、運搬工程での発生は考えられる(台車使用)</p>		<p>(誰が、いつまでに何を、どうする)</p> <p>↓</p>		
標準類改訂 有・無 ()		<p>対策実施日： 年 月 日</p> <p>承認 確認 担当</p> <p>対策実施ロットNo</p> <p>水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は図番を記入)</p> <p>16.12.28 16.12.27 16.12.27</p>		
原因区分	<input checked="" 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			
品質保証課	効果の確認	承認	確認	有効性の評価
	有効性の評価にて対策効果を確認済み	浅川 17.05 裕規	松本 17.7.04 達也	<p>めっき後、17.01.25.1.01-03-17.06.09.1.10-16の計5ロットにおいて同不具合無しと有効性を有と判断致します。</p> <p>予防処置 要、不要</p>
		承認	確認	担当
		浅川 17.05 裕規	竹花 17.7.05 智治	松本 17.7.04 達也

(株) 鈴木

Rev : B

SQM-22020-1