

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。

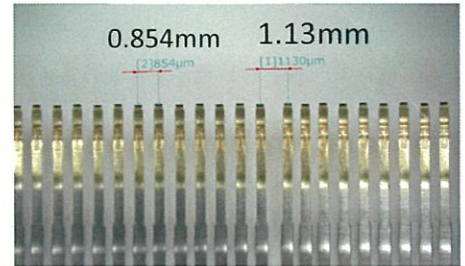
不具合整理No.		47K-12-001	
担当課	めっき課		
担当者			
発行日:	2015年12月18日		
承認	確認	担当	
			

発生原因 めっき課： 2015年12月23日25 迄
流出原因 めっき課： 2015年12月28日6 迄
流出原因 品質技術課： 2016年01月06日8 迄

指定回答日： 2016年01月06日

仕様番号	030-4629-000
品名	CONTACT REC QLC PRESS FIT
ロットNo	151124-1-02、-03、-04、-06、-07
対象数量	200,000
不具合内容及び確認内容	規格 0.801±0.12 に対して規格外のものあり 151124-1-02-03 100,000個 151124-1-04 5,000個 151124-1-06-07 95,000個 めっきロット S1512012002A、03A、04A、06A、07A
異常品の暫定処理	確認中

写真・図



品質保証課記入

起因部署記入

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)
めっき生産履歴及び画像NG格出シートを確認しましたが、
対象ロットの異常は確認できませんでした。
(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)
返金リールを画像にて再確認しましたが、めっきの進行方向逆への
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。
↓

発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)
製品巻取り作業及び、リールの取扱いに
十分注意致します。

不具合発生日： 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)
↓
↓

流出対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)
発生対策をもって流出対策と致します。

品質技術課
(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)
測定時公差内だが、OKとしていたため。
(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
対策実施ロットNo		浅川 16.1.07 裕規	関口 16.1.07 真衣	柴本 16.1.0 美子代
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 ()

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	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16.02.19.1.0001-0011.0013.0015-0016- 16.09.22.1.0001-0009の計5ロットにて再検査 の結果、有金型とリールは正常と判断します。	浅川 16.9.12 裕規	堀江 16.9.12 太郎	松本 16.9.05 達也			
予防処置 要・不要									