

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。

指定回答日：2016年06月20日

発生原因 めっき課：2016年06月10日

流出原因 めっき課：2016年06月15日

流出原因 品質技術課：2016年06月20日

不具合整理No. 47K-06-002

担当課 めっき課

担当者

発行日：2016年06月07日

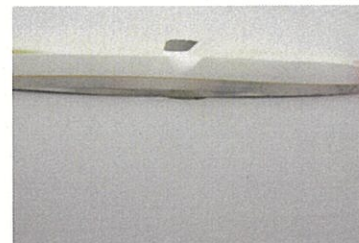
承認 確認 担当

浅川 16.6.08 裕規
堀江 16.6.07 太郎
松本 16.6.07 達也

品質保証課記入

仕様番号	71 5858 999 X21 XXX S (5858プラグ CT)
品名	5858 PLUG CONT (H=0.8)
ロットNo	160316.2.1.0013.A/B
対象数量	820,000
不具合内容及び確認内容	
B側端子巻き乱れ B・・・S1605024008B	
異常品の暫定処理	確認中

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)

(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)

層内紙ランシコがゆるいて穴あき

↓

リールを捲き上げた際、製品が落下し層内紙が
上がった状態になる

↓

不具合発生生産日：年 月 日

金型番号：P6368

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掘む)

めっき後の巻き状態の確認はしていません

↓

↓

品質技術課

(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掘む)

検査で巻き状態の確認はしていません

↓

↓

発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

16.2.14
巻取り下段 0.2程度で穴あき
0.5に変更

対策実施日：2016年 6月 8日

対策実施時点No.

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

綿田

綿田

綿田

16.6.08

16.6.08

16.6.08

()

()

()

流出対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

対策実施日：年 月 日

対策実施時点No.

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

綿田

綿田

綿田

16.6.08

16.6.08

16.6.08

()

()

()

流出対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

対策実施日：年 月 日

対策実施時点No.

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

太田

太田

太田

16.6.10

16.6.10

16.6.10

()

()

()

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も

確認します。

浅川

松本

対策後、16.06.09.2.X.31-3048-16.06.18.2.2

14-21の計5ロットにおいて同様の発生は

発生を抑制する判断をします。

17.2.03

17.1.30

浅川

17.7.05

裕規

達也

裕規

予防処置 要、不要

17.7.05

17.7.04

智治

達也