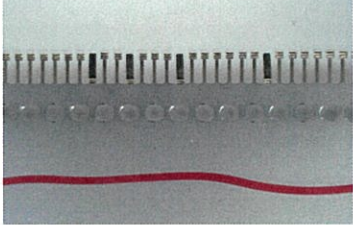


24910032

【用紙-1】

品質保証課記入		品質異常改善通知書		不具合整理No. 47K-06-007		
		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	めつき課	
不具合内容		発生原因 めつき課： 2016年06月22日		担当者	発行日： 2016年06月17日	
		流出原因 めつき課： 2016年06月27日		承認	確認	担当
品質保証課記入		流出原因 品質技術課： 2016年06月30日		承認 確認 担当		
		指定回答日： 2016年06月30日		承認 確認 担当		
仕様番号 415CPB-097-52F 8 トリ		写真・図		承認 確認 担当		
品名 PB-4H (0.4MMB-B) H=1.5 PLUG CONTACT 8 トリ				承認 確認 担当		
ロットNo 16.05.26.S4D.0010.A/B				承認 確認 担当		
対象数量 700,000				承認 確認 担当		
不具合内容及び確認内容				承認 確認 担当		
A側端子変形				承認 確認 担当		
めつきロット：(A) S1605272015B/ (B) S1605272021B				承認 確認 担当		
異常品の暫定処理 確認中				承認 確認 担当		
発生原因		発生対策				
めつき課 (現場現物現実の確認・加工状況・加工履歴・変化点の確認)		(誰が、いつまでに何を、どうする)				
リール外周部分的に端子変形発生。 (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) 部分的・RL外周に変形発生。 ↓ 再現実験の結果 リールと層同様の同じサンプルが入ると同現象が起る。 ↓ RLとRLがぶつかったと思われるが、めつき後MDへ搬入後と思われる。		めつき後の製品置場に各ライン毎の区画を作り、RL同工ぶつからない様に改善したが、同日、2Aラインの生産は、040×2タンシで別箱に入っていく製品のため、めつき工程での発生は考えにくいと判断する。				
不具合発生日： 年 月 日 金型番号： P6006		対策実施日： 2016年 6月 24日 承認 確認 担当 対策実施ロット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				
流出原因		流出対策				
めつき課 (現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)		(誰が、いつまでに何を、どうする)				
(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) MDへの搬入場所は、メンタック前の柱のそばだった。 ↓ 特に置き場の指定がなく、めつき後の製品は柱のあたりで置いていた。 ↓ 置き場がなく、柱のそばは色々なものがあかきっている様なので、良い環境ではないと思われる。		めつき品置き場をMD工程に作ってもらう。				
品質技術課 (現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認) 出荷検査時のサンプルの検査結果異常ありと検出された。 (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) めつきサンプルの検査結果正常。		貯蔵時、外観検査時に形状異常のものを注意を払って検査はお願いする。				
標準類改訂 有・(無) ()		対策実施日： 2016年 6月 28日 承認 確認 担当 対策実施ロット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				
原因区分		有効性の評価				
<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		承認 確認 担当 有効性の評価 対策後(16.07.05-S4.J.0005-0009 A/B - 16.08.04-S4.N.0001-0002 A/B)の計5ロットにおいて同不具合無しのため有効と判断し対策完了。				
品質保証課		承認 確認 担当 効果の確認 有効性の評価にて確認済み。				
承認 確認 担当 効果の確認 有効性の評価にて確認済み。		承認 確認 担当 効果の確認 有効性の評価にて確認済み。				

(株) 鈴木

Rev : B

SQM-22020-1