

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04月20日

発生原因 めっき課：2016年04月12日
流出原因 めっき課：2016年04月13日
流出原因 品質技術課：2016年04月20日

不具合整理No. 47K-04-002

担当課 めっき課

担当者

発行日：2016年04月07日

承認 確認 担当

浅川 堀江 松本
16.4.08 16.4.07 16.4.07
裕規 太郎 達也

品質保証課記入

仕様番号	G-109708
品名	BB35C-PAA3A-101/102-DLF
ロットNo	160129. 6. A. 009A/B
対象数量	1, 800, 000
不具合内容及び確認内容	
Auメッキ未着選別対象品	
異常品の暫定処理	特別作

写真・図

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)

4A生産中 4Bでジグ剥離作業を行っていた。

(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)

ジグ剥離作業時 4Aポンプスライダに接触したと思われる

↓
操作パネルが4B側に有り接触し易い。↓
4A生産中でもスイッチ操作を行う事が出来る

不具合発生日：年 月 日

金型番号：P6359

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)

未着発生時 NG画像はあつたが、格出が出来なかった。

(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)

NG格出シートに記録が残っていたから。

作業員による判断が出来なかった。

(誰が、いつまでに何を、どうする)

○ SP1.2 同様のインタロツ化を検討します。

○ 暫定的に生産中にポンプスライダを切ると
Au着になる事を教育します

対策実施日：2016年 3月 25日

対策実施時地

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
16.4.11 16.4.11 16.4.11
裕規 達也 達也

品質技術課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

保管中パイルに異常ありませんでした。

(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

対策実施時地

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
16.4.18 16.4.18 16.4.18
裕規 達也 達也

標準類改訂

有

無

()

品質保証課

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
効果の確認	承認	確認	有効性の評価				承認	確認	担当
有効性評価にて、対策効果を再確認 します。	浅川 16.5.24 裕規	松本 16.5.23 達也	対策後 16.04.19.6.E.04~16.04.26 F.01の計5ロットにおいて同不具合は再 発し、予防処置要、不要の有効性有りと判定				浅川 16.5.24 裕規	堀江 16.5.24 太郎	松本 16.5.23 達也

(株) 鈴木

致します。 Rev : B

SQM-22020-1