

## 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。

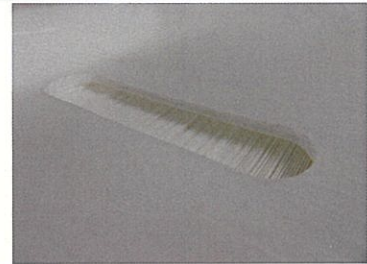
発生原因 めっき課： 2016年03月29日  
流出原因 めっき課： 2016年03月31日  
流出原因 品質技術課： 2016年04月05日

不具合整理No. 47K-03-003		
担当課	めっき課	
担当者		
発行日	2016年03月23日	
承認	確認	担当
浅川 16.3.25 裕規	堀江 16.3.24 太郎	松本 16.3.24 達也

指定回答日： 2016年03月30日

仕様番号	71 5859 999 X21 XXX S (58597 ラグ CT)
品名	5859 PLUG CONT (H=0.9)
ロットNo	16.02.18.6.1.0004A.B
対象数量	2,000,000
不具合内容及び確認内容	
●層間紙巻き乱れでタンシからまり (A側) ロットNo.16.02.18.6.1.0004A/B MロットNo.S160225 4012B	
異常品の暫定処理	確認中

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)

A側はめっき前後で巻き直しを行っている。  
(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)

巻き直し時異変に気付かなかつた

↓  
リールが作がなくて手巻きの作業であった。

↓  
自動巻き機がない為

(誰が、いつまでに何を、どうする)

MD部内で使用していない  
巻出、巻取機を借り。  
巻き直し作業を機械化しました

対策実施日：2016年 3月 18日

対策実施時№

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  
16.4.01  
隆

綿田  
16.4.01  
隆

綿田  
16.4.01  
隆

不具合発生日： 年 月 日

金型番号： P6278

## 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)

(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)

発生対策をもって流出対策に致します

対策実施日：2016年 3月 18日

対策実施時№

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  
16.4.01  
隆

綿田  
16.4.01  
隆

綿田  
16.4.01  
隆

品質技術課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

検査で巻き状態の確認は行っていない。  
(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№

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  
16.4.18  
智視

太田  
16.4.18  
智視

太田  
16.4.18  
智視

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  
16.7.15  
裕規

松本  
16.7.13  
達也

対策後、16.03.16.6.N.00546-15.09.23.6.4020A  
の計15ロットにおいて同不具合、無しの為、有効性有り  
と判断致します。

浅川  
16.7.15  
裕規

堀江  
16.7.14  
太郎

松本  
16.7.13  
達也

予防処置 要、不要

(株) 鈴木

Rev : B

SQM-22020-1