

24916038

【用紙-1】

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09月26日

流出原因 めっき課： 2016年09月27日

流出原因 品質技術課： 2016年09月29日

不具合整理No. 48K-09-005

担当課 めっき課

担当者

発行日： 2016年09月22日

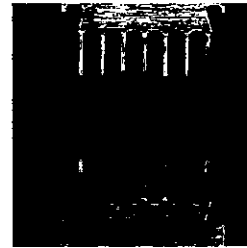
承認 確認 担当

浅川 16.9.22 裕規	堀江 16.9.2 太郎	松本 16.9.22 達也
---------------------	--------------------	---------------------

指定回答日： 2016年10月05日

仕様番号	101CPB-136-10F
品名	PB-4H (0.4MMB-8) PLUG INSERT MOLD
ロットNo	160912-1-L-01
対象数量	140,000個
不具合内容及確認内容 MD工程にてリード部金めっきエリアズレを発見。 成形ロット：160912-1-L-01 めっきロット：S1608312004B プレスロット：16.07.29.S5.F.001B	
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)

不具合対策会議実施済み

(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)

↓

↓

不具合発生日： 年 月 日

金型番号： P5905

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)

↓

↓

品質技術課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

保管サンプル異常なし

(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)

↓

↓

発生対策

(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 16.9.23 裕規	堀江 16.9.23 太郎	松本 16.9.23 達也
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	() / 実施	() / 実施

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	承認	確認	担当
対策実施ロットNo	浅川 16.9.23 裕規	堀江 16.9.23 太郎	松本 16.9.23 達也
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	() / 実施	() / 実施

対策実施日： 年 月 日	承認	確認	担当
対策実施ロットNo	太田 16.10.03 智規	笠原 16.10.03 しのぶ	笠原 16.10.03 しのぶ
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	() / 実施	() / 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
効果性の評価にて対策効果確認済み。	浅川 17.1.05 裕規	松本 16.12.28 達也	対策後 261004-L-N-01-03-261006-L-N-01-03 の計5ロットにおいて同不具合は発生し ないことが確認されました。	浅川 17.1.05 裕規	堀江 16.12.30 太郎	松本 16.12.28 達也
予防処置 要、不要						

(株) 鈴木

Rev : B

SQM-22020-1