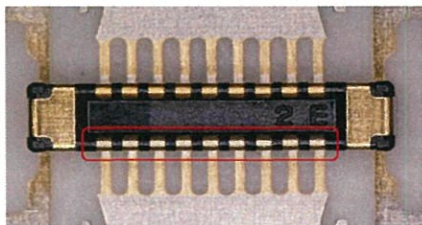
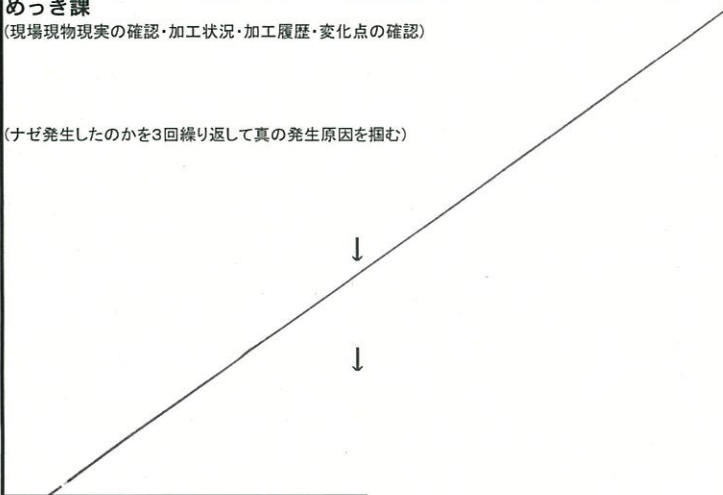
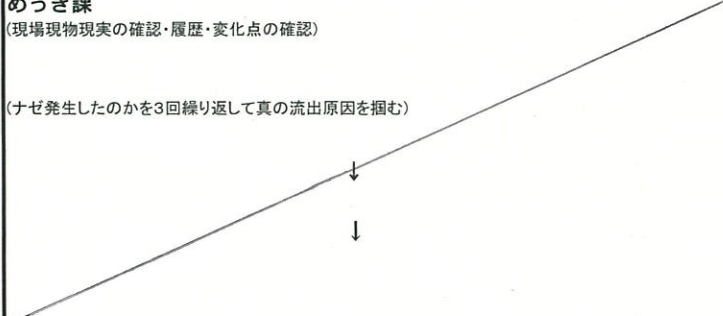
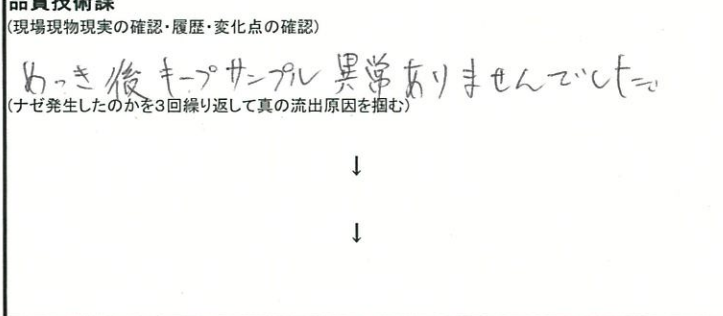


品質異常改善通知書		不具合整理No. 49K-03-002						
		担当課 めっき課						
		担当者						
		発行日: 2018年03月20日						
品質保証課記入		発生原因 めっき課: 2018年03月22日		迄				
		流出原因 めっき課: 2018年03月23日		迄				
		流出原因 品質技術課: 2018年03月27日		迄				
指定回答日: 2018年03月27日		承認		確認		担当		
浅川 18.3.21 裕規		竹花 18.3.20 智治		松木 18.3.20 達也				
不具合内容	仕様番号	G-110875		写真・図				
	品名	BB35AA-PAA3E-100E/101E-DLF						
品質保証課記入	ロットNo	180227. 1B. 03. A						
	対象数量	352個						
	不具合内容及び確認内容							
	DDK-T様より成形品 (180308-2C-0005) で接点部にめっき膜厚異常を発見しました。リール内ランダムに発生。DDK-T様で選別し、6000個中352個発見しました。めっきロットはS1803055503A							
	異常品の暫定処理	確認中						
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)				(誰が、いつまでに何を、どうする)				
(ナゼ発生したのかを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: P6662				対策実施日: 年 月 日 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				
承認				承認				
確認				確認				
担当				担当				
浅川 18.3.27 裕規				竹花 18.3.27 智治				
松木 18.3.27 達也				松木 18.3.27 達也				
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)				(誰が、いつまでに何を、どうする)				
(ナゼ発生したのかを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)				(誰が、いつまでに何を、どうする)				
めっき後キープサマル異常ありませんでした (ナゼ発生したのかを3回繰り返して真の流出原因を掴む)								
標準類改訂 有・無 ()				承認				
確認				確認				
担当				担当				
浅川 18.5.22 裕規				竹花 18.5.22 智治				
松木 18.5.22 達也				松木 18.5.22 達也				
原因区分				有・無 ()				
作業				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				有効性の評価				
承認				承認				
確認				確認				
担当				担当				
浅川 18.5.22 裕規				竹花 18.5.22 智治				
松木 18.5.22 達也				松木 18.5.22 達也				