

## 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。

不具合整理No. 43F-9-014

生産 課 G

品技担当 笠原

発行日：2011年9月30日

承認 確認 担当

承認 11.9.30 博久	確認 11.9.30 映次	担当 11.9.30 和義
---------------------	---------------------	---------------------

指定回答日：10月6日

生産担当： 年 月 日迄

検査担当： 2011年10月6日迄

業務担当： 年 月 日迄

図番 415CPB-090-50F

品名 0.4mm B-B CN PLUG CONTACT

ロットNo 11.09.12.S1V0008

対象数量 889,000

めっき厚データ誤記  
MIN値違う値が入っている。合格になっている。  
めっきメーカーには発生原因対策を回答してもらいますが、  
弊社流出原因、対策を御願います。

写真・図

単位(μm)	1	2	3	4	5	MIN	MAX	平均	合否
めっき厚	0.29	0.26	0.23	0.22	0.21	0.21	0.29	0.24	
部分	0.28	0.31	0.30	0.31	0.33	0.28	0.33	0.31	
全面	0.14	0.25	0.19	0.23	0.18	0.14	0.25	0.20	
めっき厚	3.87	3.86	3.99	3.86	3.84	4.81	3.99	3.86	
部分	2.81	2.85	2.83	2.69	2.98	2.69	2.98	2.83	
全面	2.65	2.54	2.77	2.79	2.68	2.54	2.79	2.69	

## 発生原因

生産課・めっき課・技術課・( )

(現場現物現実の確認・加工状況・加工履歴・変化点の確認)

(なぜ発生したのかを3回繰り返して真の発生原因を掴む)

## 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

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

不具合発生日： 年 月 日

P番号： P -

## 流出原因

生産課・めっき課・技術課・( )

(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)

## 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

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

## 品質技術課・業務グループ

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

めっき厚データ誤記

(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)

めっき厚は入ったが、合格の見い込んでいた。

めっき厚の実測値は確認していたが、MIN、MAX、平均は確認していなかった。

実測値が公差内に入っていたが、他入っているものと見込みによる確認ミス

(誰が、いつまでに何を、どうする)

手配7を入れて確認を行います。  
予備書作成にて教育・訓練→定着。

対策実施日： 2011年10月7日 承認 確認 担当

対策実施ロットNo 11.10.07.S1.2.001~

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 ☒ 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

## 有効性の評価

予防処置 要・不要

承認 確認 担当

対策後、11.10.07-S1.2.001~0002-A~11.10.17-S1.2.0021~0022-Bの計5ロットにおいて同不具合ない為有効性有りと判断致します。

承認 11.10.22 博久	確認 11.10.22 映次	担当 11.10.22 和義
----------------------	----------------------	----------------------