

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： 2015年2月23日

発生原因 めっき課： 2015年02月18日

流出原因 めっき課： 2015年02月23日

流出原因 -： -

不具合整理No. 46K-02-004

担当課 めっき室

担当者 武田和也

発行日： 2015年02月13日

承認 確認 担当

承認 確認 担当
浅川 堀江 南澤
15.2.17 15.2.13 15.2.13
裕規 太郎 一慶

品質保証課記入
不具合内容

仕様番号 71 5859 999 X21 XXX S (5859ﾌﾟﾗｸﾞCT)
品名 5859 PLUG CONT (H=0.9)
ロットNo 150117-2-Y-0020A, B S150122 4003B
対象数量 2,200,000
不具合内容及び確認内容

B側 巻きNG
(セット使いの為A側も対象)

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)

B側 巻きNG

(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)

層間紙パストルが 0 設定であった。

↓

φ850ソールでは 巻きれは 走りこななかった

↓

IRLのみの発生の為 巻きテンションの設定に余裕が
ないと思われる

不具合発生日： 年 月 日

金型番号： P6184

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)

めっき後の 巻き状態は 問題なかった為

↓

(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)

現状 発生頻度が少ない為

層間紙パストルを 0 → 0.5 (0.2の10倍)
に設定し様子を見ます。

φ850ソールでは 問題ないので φ850RLを優先
し使用します。

対策実施日： 年 月 日 承認 確認 担当

対策実施日時 No. 承認 確認 担当

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

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

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

有効性の評価にて確認

承認 確認

対策後、15.03.27、2.C.0001-0003、A×B-15.04、
2.C.0018-0022、A×B 9 計4ロットにおいて
何の不具合無し。為、有効性有りと判断致します。

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

予防処置 要、不要

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

(株) 鈴木

Rev : A

SQM-22020-1