

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：2017年05月24日

発生原因 めっき課：2017年05月19日

流出原因 めっき課：2017年05月22日

流出原因：2017年05月24日

不具合整理No. 48K-05-001

担当課 めっき課

担当者

発行日：2017年05月17日

承認 確認 担当

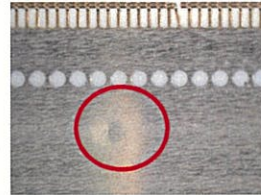
小林 17.5.19 大田	堀江 17.5.17 太郎	松本 17.5.17 達也
---------------------	---------------------	---------------------

不具合内容

品質保証課記入

仕様番号	G-109708
品名	BB35C-PAA3A-101/102-DLF
ロットNo	170406. 5. I. 012A/B
対象数量	2,235,600個
不具合内容及び確認内容	
A/Bキャリア部ダコン	
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)

(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)

巻出しガイドの押込側に端子が乗りダコン
 ↓
 端子の高さ端子をカチンと準備した時に飛散と認識
 ↓
 飛散防止していない

(誰が、いつまでに何を、どうする)

端子カチンの際は端子の飛散が飛散
 手でカバーする

不具合発生日：年 月 日

金型番号：P6358

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)

ダコンについて各台について
 フロントのダコンを洗い流してしまふ

(誰が、いつまでに何を、どうする)

フロントのダコンではない事を教育しました

対策実施日：年 月 日

承認 確認 担当

対策実施日時

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

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

標準類改訂

有・無

()

品質保証課

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

有効性の評価にて改善効果を確認します。

浅川
17.7.04
裕規松本
17.7.04
達也

対策後、17.05.23.5.R.01-04/17.05.29.R.01-03
 の計5ロットにおいて同不具合無し(有効性あり)と
 判断致します。

浅川
17.7.04
裕規竹花
17.7.05
智浩松本
17.7.04
達也