

【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。

指定回答日：2017年01月20日

発生原因 めっき課：2017年01月17日
流出原因 めっき課：2017年01月18日
流出原因 -：2017年01月20日

不具合整理No. 48K-01-002		
担当課	めっき課	
担当者		
発行日	2017年01月13日	
承認	確認	担当
浅川 17.1.16 裕規	堀江 17.1.13 太郎	松本 17.1.13 達也

品質保証課記入

仕様番号	G-109708
品名	BB35C-PAA3A-101/102-DLF
ロットNo	161209. 4P. 009A. B
対象数量	3,500,000個
不具合内容及び確認内容	
A側端子変形 S 170101 4011A	
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)

加工履歴に異常はありませんでした。
A側端子品。

(なぜ発生したのかを3回繰り返して真の発生原因を掘む)

連続生産であり、画像での異常検出はありません。

↓

差圧器の設定についても変更の必要はない。

変形箇所が、堅固で発見できない。

差圧後のリールの空への落下や、リールの取扱いと見られる。

不具合発生日：年 月 日

金型番号：P6357

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掘む)

↓

↓

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

A側端子変形

(なぜ発生したのかを3回繰り返して真の流出原因を掘む)

外觀問題ありと見られる。

↓

発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

ボルトの落下物等が、製品にダメージ
を与える場合は、堅固に行い、変形な事も
確認します。

対策実施日：年 月 日	承認	確認	担当
対策実施時	17.2.07	17.2.07	17.2.07
水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は図番を記入)	1 / 実施	1 / 実施	1 / 実施

流出対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

発生対策もして流出対策します。

対策実施日：年 月 日	承認	確認	担当
対策実施時	17.2.07	17.2.07	17.2.07
水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は図番を記入)	1 / 実施	1 / 実施	1 / 実施

(誰が、いつまでに何を、どうする)

発見した時は上司に報告する。

対策実施日：年 月 日	承認	確認	担当
対策実施時	17.2.14	17.2.14	17.2.13
水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は図番を記入)	1 / 実施	1 / 実施	1 / 実施

標準類改訂

有・無

原因区分	<input checked="" type="checkbox"/> 作業	<input type="checkbox"/> 金型	<input type="checkbox"/> 材料	<input type="checkbox"/> 検査工程	<input type="checkbox"/> 設備	<input type="checkbox"/> 梱包・輸送	<input type="checkbox"/> 管理・仕様	<input type="checkbox"/> 顧客	<input type="checkbox"/> その他
効果の確認	承認	確認	有効性の評価			承認	確認	担当	
有効性の評価に効果確認済み。			対策後、1702224X01-05%、1702284X15-15% のテストロットにおいて同不具合の発生傾向は 見られず。			浅川 17.4.0 裕規	堀江 17.4.03 太郎	松本 17.4.03 達也	
予防処置	要、不要								

(株) 鈴木

Rev : B

SQM-22020-1