不具合整理No. 47K-01-001 担当課 めっき課 品質異常改善通知書 担当者 下記の製品は得意先検査の結果、不合格となりました。 発行日: 2016年01月20日 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。 承認 認 担 当 沒川 発生原因 めっき課: 2016年01月25日 迄 16,1,2 16 1.20 品質保証課記 流出原因 めっき課: 2016年01月28日 汔 指定回答日: 2016年02月02日 不具合内容 達也 流出原因 品質技術課: 汔 2016年02月02日 71 5859 999 X21 XXX S (58597° 50° CT) 写真・図 5859 PLUG CONT (H=0. 9) ロットN o 15. 12. 21. 6. V. 0001A/B, 16. 01. 06. 4. W. 0014A/B, 16. 01. 07. 4. W. 0021A/B 対象数量 6,700,000 不具合内容及び確認内容 巻き乱れ。 15. 12. 21. 6. V. 0001B (めっきロットS1512274017B) (めっきロットS1601124021B) (めっきロットS1601134008B) 16. 01. 06. 4. W. 0014A 2 3 16. 01. 07. 4. W. 0021B 異常品の暫定処理 特別作業実施 発生原因 発生対策 めっき課 (誰が、いつまでに何を、どうする) (現場現物現実の確認・加工状況・加工履歴・変化点の確認) 慰生し水質所にて安形が発生12いました 巻振り時、ソロバンローラーを使って、 リールの幅を確保します。 177 かやルル婚か狭くなかけた (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) 亦形発生 社が上れた. リール増か狭くなっていた 対策実施日 承 認 確 認 担 対策実施ロットNo 韓田 當田 為田 水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は図番を記入) 不具合口ット生産日: 年 月 16, 1, 25 16.1.25 P6278 金型番号: 起因 流出原因 流出対策 部 めっき課 (誰が、いつまでに何を、どうする) 署記 (現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認) 发生对杂生实施1、卷生乱水15人17港1. 磁烈村. 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) 巻きなれた発見できなめた 対策家施日 承認 **石在** 16.1,25 水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は図番を記入) 16, 1, 25 16.1.2 (1 / 品質技術課 (誰が、いつまでに何を、どうする) (現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認) 検査でけるかって後巻文を書きたとしてよいに 大きでけるかって後巻文を書きたとしてよいに (ナゼ発生したのかを3回線り返して真の流出原因を掴む) くくけきませんでける 対策実施日 承 認 確 認 担 当 太田 佐藤 対策家施用ットル 水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は図番を記入) 16, 1, 25 76, 1,25 16, 1, 25 智視) / 実施 しのか 標準類改訂 原因区分 □材料 □顧客 □作業 □金型 □検査工程 ☑設備 □梱包·輸送 □管理·仕様 □その他 承 認 承 確 認 担 当 品質保証 効果の確認 対策後、16、02、17、4B、0013-0017、A/B-16、6 22、4B、0033-0037、A/Bの計5ロットであいて即興 無しる為、有欠か性有りと半118年至火上季、 有効性の評価にて、対策効果を 16 4.12 確認します。 16 4.12 予防処置 要、不要 (株)鈴木 Rev: B SQM-22020-1