

96500024

【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02月13日

発生原因 めっき課： 2017年02月08日

流出原因 めっき課： 2017年02月09日

流出原因 2017年02月13日

不具合整理No. 48K-02-002		
担当課	めっき課	
担当者		
発行日	2017年02月06日	
承認	確認	担当
17.2.03 裕規	堀江 17.2.06 太郎	松本 17.2.06 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	170112.6C004A/B
対象数量	4,660,000個
不具合内容及び確認内容	
B側巻き乱れ B:S170116.4009A	
異常品の暫定処理	特別作業実施

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)

めっき後の乾燥処理に異常なし

↓

↓

(誰が、いつまでに何を、どうする)

70μm程度の厚みがみかひじいじのほ
使用しない

不具合発生日： 年 月 日

金型番号： P6359

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)

(誰が、いつまでに何を、どうする)

めっき後の乾燥処理に異常がない為
対策はとていません

対策実施日	年 月 日	承認	確認	担当
対策実施内容	水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は図番を記入)	17.3.21 裕規	17.3.21 堀江太郎	17.3.21 松本達也

(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)

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

標準類改訂

有

(無)

原因区分	<input 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 checked="" 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
有効性の評価にて対策効果を確認します。	浅川 17.4.27 裕規	松本 17.4.27 達也	対策後、17.03.22.6.L.09-08/17.04.05.6.0.9.27 の3点において所定値の発生傾向の有無を判断致す				浅川 17.4.27 裕規	堀江 17.4.28 太郎	松本 17.4.27 達也
予防処置			要、不要						

(株) 鈴木

Rev : B

SQM-22020-1