

## 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03月09日

発生原因 めっき課： 2017年03月07日  
流出原因 めっき課： 2017年03月08日  
流出原因： 2017年03月10日

不具合整理No. 48K-03-001		
担当課	めっき課	
担当者		
発行日：	2017年03月03日	
承認	確認	担当
浅川 17.3.07 裕規	堀江 17.3.03 太郎	鈴木 17.3.03 浩希

品質保証課記入

仕様番号	G-109708
品名	BB35C-PAA3A-101/102-DLF
ロットNo	170130. 7J. 009A/B, 170208. 5W. 006A/B, 008A/B, 170215. 7M. 0
対象数量	15,649,200個
不具合内容及び確認内容	
巻き乱れ	
異常品の暫定処理	確認中

写真・図		
B側層間紙浮きで端子変形		
170130. 7J. 009A/B	4,700,000個	B: S1702074007A
170208. 5W. 006A/B	2,030,000個	B: S1702134001A
170208. 5W. 008A/B	2,700,000個	B: S1702134003A
170218. 5Z. 008A/B	2,619,200個	B: S1702204011A
A側層間紙上がりで端子変形		
170215. 7M. 005A/B	3,600,000個	B: S170224019A

## 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掘む)

めっき後、差状態の確認もやっているが、  
異常なし。

↓

↓

(誰が、いつまでに何を、どうする)

運搬・次工程の取扱いの可能性が高いか。

7段階RLの為 リーダのやり取りの多いものは

使用しない。

不具合発生生産日： 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掘む)

(誰が、いつまでに何を、どうする)

めっき後の差状態に異常がない為  
流出対策はとれません

(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)

(誰が、いつまでに何を、どうする)

標準類改訂

有・(無)

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	
有効性の評価にて対策効果を確認済み。	浅川 17.3.2 裕規		訂正後、17.03.29.5G.02.05.08-17.03.30.5H.07.14.08 17.03.22.7.07.10.08-17.04.05.7.07.02.08の計50.0H.02.08 等は含まれていない有効性をリテリ断を致します。			浅川 17.3.2 裕規	堀江 17.4.28 太郎	4.27	
予防処置	要、不要								