【用	紙一	I J		
			不具合整理No. 44K-06-	-001
ľ	1		担当課 めっき室	
1		口数原始水单温台	担当株 切りさ至	
		│     品質異常改善通知	■ 1 担当者   町田 壮	
		下記の製品は得意先検査の結果、不合格となりま		
	i	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   確 認   担	当
			2 20	
	•	発生原因 めっき課:	2013年06月07日	新港
	品		12 5 04	
1-	品質	★と中国・グロ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・		36.04
1 🌣	2	指定回答日 : 2013年06月12日		一般/
不具合内容	保		AE THAT I	10.0
一合	証	仕様番号  415CPB-097-52F (PB4H H1.530CT)	写真・図	
一内	課			
一夾	記	品名 PB-4H (O. 4MMB-B) H=1.5 PLUG CONTACT	_	
1"	١ĸ̈́	ロットNo  130412-S4V. 009AB		
	1^			
		対象数量   560,000		
		不具合内容及び確認内容	1	
1				
1	1		,	
Ī		<del></del>	'	
1		プロテクタ変形		
	l			
		•		
L		<u> </u>	<u> </u>	
		発生原因	発生対策	
1	× -	き課	(誰が、いつまでに何を、どうする)	
1		= <del>w</del> e	(19世代)、いつまでに呼ばってフッツ	
1	(現場)	現物現実の確認・加工状況・加工履歴・変化点の確認〉	To a to do a of	,,
1	1	•	かくドローラーをつなぎか通過する時1	12
Ţ	1		1 4 4 6 11 11 11 11 11 11 11 11 11 11 11 11 1	
7	1		みず確認し、もし、外山からすでい	
ال	l	ᄥᅹᆝᆂᇹᆝᅷᇰᄝᄱᆛᅜᆝᅷᄧᇰᅅᄼᄙᄝᅩᅜᄪᅩ	みりをがし、もしかいりましい	į
Υ	(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)		
	1	*	人のはなします。	
	ł	2°0〒221-変形 発生。	7,40,80,00	
		プロナプナーターン・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・		
Į.				
İ	ľ			
		<b>.</b>		
		アニコイラータリアキュームガイドカッち はしられか		
		7531 7 1/21 ) 12 0 11 11 11 12 11		
		af ha uta:		
		X W C V 12.		
		<b>↓</b>		i
ł		シューノットないか チャッチュ・コウィン イ・・・・・・・・・・		
		つなごが通過する時に確認しているかった。		
			対策実施日: / )年 4.月 / 7.日 承 認   確認配 担	当
1				į
			M###107HM S130417200/B	Ą
1	X = 4	≥□□−−− トラー・トラー・トラー・トラー・トラー・トラー・トラー・トラー・トラー・トラー・	水平展開の有・無	J
	不具名	守小生産日: <sub>/3</sub> 年4-月/5 <sup>-</sup> 日	水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名文は図書を記入) 13.7、12	12
起		コット生産日:/3年4月/5-日 時号: P5826	水平展開の有・無	
起用		号: P5826	水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名文は図者を記入) (全人のと、 ) / 実施 (13.7.12) (1	
起因故	金型	所号: P5826 流出原因	水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名文は図書を記入) (全 欠しいり、) / 実施 流出対策	
起因部	金型を	時: P5826 流出原因 き課	水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名文は図書を記入) (全などと、)/実施 (議が、いつまでに何を、どうする)	
12	金型を	時: P5826 流出原因 き課	水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名文は図書を記入) (全などと、)/実施 (議が、いつまでに何を、どうする)	
是記	金型を	所号: P5826 流出原因	水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名文は図書を記入) (全などと、)/実施 (議が、いつまでに何を、どうする)	
12	金型を	時: P5826 流出原因 き課	* (議が、いつまでに何を、どうする)  (	
是記	金型権の	時号: P5826 流出原因 き課 現物現実の確認・履歴・変化点の確認)	* (議が、いつまでに何を、どうする)  (	
是記	金型権の	時号: P5826  流出原因  き課  現物現実の確認・履歴・変化点の確認)。	水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名文は図書を記入) (全などと、)/実施 (議が、いつまでに何を、どうする)	
是記	金型権の	時号: P5826  流出原因  き課  現物現実の確認・履歴・変化点の確認)。	* (議が、いつまでに何を、どうする)  (	
是記	金型権の	<b>時号:</b> P5826  流出原因  き課  現物現実の確認・履歴・変化点の確認)。  発生したのかを3回繰り返して真の流出原因を掴む) アロテクター カログボ し 2 い 3 事 に 気 かご 2 かいった	* (議が、いつまでに何を、どうする)  (	
是記	金型権の	<b>時号:</b> P5826  流出原因  き課  現物現実の確認・履歴・変化点の確認)。  発生したのかを3回繰り返して真の流出原因を掴む) アロテクター カログボ し 2 い 3 事 に 気 かご 2 かいった	* (議が、いつまでに何を、どうする)  (	
是記	金型権の	<b>時号:</b> P5826  流出原因  き課  現物現実の確認・履歴・変化点の確認)。  発生したのかを3回繰り返して真の流出原因を掴む) アロテクター カログボ し 2 い 3 事 に 気 かご 2 かいった	本平展開の有 編 (春の場合 対象関品名文は図書を記入) (全 製 こと ) / 実施 (強が、いつまでに何を、どうする) 画 (東 芸 置 z 、つら テクター 安 形, を 校 出 z 、	`₹3
是記	金型権の	時号: P5826  流出原因  き課  現物現実の確認・履歴・変化点の確認)。	* ( 本	133
是記	金型権の	時: P5826  流出原因  意課 現物現実の確認・履歴・変化点の確認)で  発生したのかを3回繰り返して真の流出原因を掴む) アロテクター カド・皮形 し 2い 3 事 に 気 かごっかった。  直像とそことで、検出しなかった	** ( 本	`₹\$
是記	金型権の	時: P5826  流出原因  意課 現物現実の確認・履歴・変化点の確認)で  発生したのかを3回繰り返して真の流出原因を掴む) アロテクター カド・皮形 し 2い 3 事 に 気 かごっかった。  直像とそことで、検出しなかった	*	きる当
是記	金型権の	<b>時号:</b> P5826  流出原因  き課  現物現実の確認・履歴・変化点の確認)。  発生したのかを3回繰り返して真の流出原因を掴む) アロテクター カログボ し 2 い 3 事 に 気 かご 2 かいった	本平展開の有・無 (清の場合、対象製品名文に図者を記入) (全学とこと ) / 実施 (誰が、いつまでに何を、どうする) (証が、いつまでに何を、どうする) (証が、いつまでに何を、どうする) (本) また (ここう) テクター タボ, を 校 よ ご 大元 (ここう) ディーション アクター タボ, を 校 よ ご 対策実施ロット か (1) 4 月 17 日 承 認 確 認 担 対策実施ロット か (1) 4 12 20 20 月 (有の場合、対象製品名文に図者を記入)	きる 当7.12
是記	金型権の	時: P5826  流出原因  意課 現物現実の確認・履歴・変化点の確認)で  発生したのかを3回繰り返して真の流出原因を掴む) アロテクター カド・皮形 し 2い 3 事 に 気 かごっかった。  直像とそことで、検出しなかった	本平展開の有・無 (南の場合、対象製品名文は図書を記入) (全党にかり、)/ 実施 (誰が、いつまでに何を、どうする) 西(東京) (こうつう・ウター 文形、を 校 出 2) ・ 本元 (ユーラング し こ も ら し よ し て こ し こ こ こ こ こ こ こ こ こ こ こ こ こ こ こ こ	きる 当7.12
是記	金型権の	時: P5826  流出原因  意課 現物現実の確認・履歴・変化点の確認)で  発生したのかを3回繰り返して真の流出原因を掴む) アロテクター カド・皮形 し 2い 3 事 に 気 かごっかった。  直像とそことで、検出しなかった	本平展開の有・無 (有の場合、対象製品名文は図書を記入) (全 と	きる 当7.12
是記	<u>金型</u> めつ (現場)	時: P5826  流出原因  意課  現物現実の確認・履歴・変化点の確認。  発生したのかを3回繰り返して真の流出原因を掴む。 アロテクター カドウボ し 2い 3 事に 気 かごっからった。  正像と装置で 検出しなかった。  正像と装置でつるテクターを見ていなかった。	本平展開の有・無 (清の場合、対象製品名文に図者を記入) (全学とこと ) / 実施 (誰が、いつまでに何を、どうする) (証が、いつまでに何を、どうする) (証が、いつまでに何を、どうする) (本) また (ここう) テクター タボ, を 校 よ ご 大元 (ここう) ディー ロー 本 認 確 認 担 対策実施ロナトル	きる 当7.12
是記	<u>金型</u> めつ (現場)	時: P5826  流出原因  意課 現物現実の確認・履歴・変化点の確認)で  発生したのかを3回繰り返して真の流出原因を掴む) アロテクター カド・皮形 し 2い 3 事 に 気 かごっかった。  直像とそことで、検出しなかった	本平展開の有・無 (有の場合、対象製品名文は図書を記入) (全 と	きる 当7.12
是記	<u>金型</u> めつ (現場)	時: P5826  流出原因  意課  現物現実の確認・履歴・変化点の確認。  発生したのかを3回繰り返して真の流出原因を掴む。 アロテクター カドウボ し 2い 3 事に 気 かごっからった。  正像と装置で 検出しなかった。  正像と装置でつるテクターを見ていなかった。	本平展開の有・無 (有の場合、対象製品名文は図書を記入) (全 と	きる 当7.12
是記	<u>金型</u> めつ (現場)	時: P5826  流出原因  意課  現物現実の確認・履歴・変化点の確認。  発生したのかを3回繰り返して真の流出原因を掴む。 アロテクター カドウボ し 2い 3 事に 気 かごっからった。  正像と装置で 検出しなかった。  正像と装置でつるテクターを見ていなかった。	本平展開の有・無 (有の場合、対象製品名文は図書を記入) (全 と	きる 当7.12
是記	金型製めつは現場が、	P5826   流出原因   流出原因   流出原因   流出原因   流出原因   流出原因   流出原因を掴む   アロテクター カンダボ しょい る事に 気がった   近傍に芝っ置 ごっかテクター を見 ユーング かった   近傍に芝っ置 ごっぴテクター を見 ユーング がって   近傍に芝っ置 ごっぴテクター を見 ユーング がって   近傍に芝っ置 ごっぴァクター を見 ユーング がって   近傍に芝っ置 ごっぴァクター を見 ユーング がって   近傍に芝っ置 ごっぴゃクター を見 ユーング がって   近傍に芝って   では   では   では   では   では   では   では   で	本平展開の有・無 (有の場合、対象製品名文は図書を記入) (全 と	きる 当7.12
是記	金型製めつは現場が、	時: P5826  流出原因  意課  現物現実の確認・履歴・変化点の確認。  発生したのかを3回繰り返して真の流出原因を掴む。 アロテクター カドウボ し 2い 3 事に 気 かごっからった。  正像と装置で 検出しなかった。  正像と装置でつるテクターを見ていなかった。	本平展開の有・無 (有の場合、対象製品名文は図書を記入) (全 と	きる 当7.12
是記	金型製めつは現場が、	P5826   流出原因   流出原因   流出原因   流出原因   流出原因   流出原因   流出原因を掴む   アロテクター カンダボ しょい る事に 気がった   近傍に芝っ置 ごっかテクター を見 ユーング かった   近傍に芝っ置 ごっぴテクター を見 ユーング がって   近傍に芝っ置 ごっぴテクター を見 ユーング がって   近傍に芝っ置 ごっぴァクター を見 ユーング がって   近傍に芝っ置 ごっぴァクター を見 ユーング がって   近傍に芝っ置 ごっぴゃクター を見 ユーング がって   近傍に芝って   では   では   では   では   では   では   では   で	本平展開の有・無 (有の場合、対象製品名文は図書を記入) (全 と	きる 当7.12
是記	金型製めつは現場が、	P5826   流出原因   流出原因   流出原因   流出原因   流出原因   流出原因   流出原因を掴む   アロテクター カンダボ しょい る事に 気がった   近傍に芝っ置 ごっかテクター を見 ユーング かった   近傍に芝っ置 ごっぴテクター を見 ユーング がって   近傍に芝っ置 ごっぴテクター を見 ユーング がって   近傍に芝っ置 ごっぴァクター を見 ユーング がって   近傍に芝っ置 ごっぴァクター を見 ユーング がって   近傍に芝っ置 ごっぴゃクター を見 ユーング がって   近傍に芝って   では   では   では   では   では   では   では   で	本平展開の有・無 (有の場合、対象製品名文は図書を記入) (全 と	きる 当7.12
是記	金型製めつは現場が、	P5826   流出原因   流出原因   流出原因   流出原因   流出原因   流出原因   流出原因を掴む   アロテクター カンダボ しょい る事に 気がった   近傍に芝っ置 ごっかテクター を見 ユーング かった   近傍に芝っ置 ごっぴテクター を見 ユーング がって   近傍に芝っ置 ごっぴテクター を見 ユーング がって   近傍に芝っ置 ごっぴァクター を見 ユーング がって   近傍に芝っ置 ごっぴァクター を見 ユーング がって   近傍に芝っ置 ごっぴゃクター を見 ユーング がって   近傍に芝って   では   では   では   では   では   では   では   で	本平展開の有・無 (強が、いつまでに何を、どうする) 対策実施日: (3 年 4 月 17 日 承 認 確 認 担 対策実施日: (3 年 4 月 17 日 )	1 3 3 3 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4
是記	金型製めつは現場が、	P5826   流出原因   流出原因   流出原因   流出原因   流出原因   流出原因   流出原因を掴む   アロテクター カンダボ しょい る事に 気がった   近傍に芝っ置 ごっかテクター を見 ユーング かった   近傍に芝っ置 ごっぴテクター を見 ユーング がって   近傍に芝っ置 ごっぴテクター を見 ユーング がって   近傍に芝っ置 ごっぴァクター を見 ユーング がって   近傍に芝っ置 ごっぴァクター を見 ユーング がって   近傍に芝っ置 ごっぴゃクター を見 ユーング がって   近傍に芝って   では   では   では   では   では   では   では   で	本平展開の有・無 (有の場合、対象製品名文は図書を記入) (全 と	133
是記	金型製めつは現場が、	P5826   流出原因   流出原因   流出原因   流出原因   流出原因   流出原因   流出原因を掴む   アロテクター カンダボ しょい る事に 気がった   近傍に芝っ置 ごっかテクター を見 ユーング かった   近傍に芝っ置 ごっぴテクター を見 ユーング がって   近傍に芝っ置 ごっぴテクター を見 ユーング がって   近傍に芝っ置 ごっぴァクター を見 ユーング がって   近傍に芝っ置 ごっぴァクター を見 ユーング がって   近傍に芝っ置 ごっぴゃクター を見 ユーング がって   近傍に芝って   では   では   では   では   では   では   では   で	大平展開の有・無   13.7、12   13.7	1 3 3 3 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4
是記	金型製めつは現場が、	P5826   流出原因   流出原因   流出原因   流出原因   流出原因   流出原因   流出原因を掴む   アロテクター カンダボ しょい る事に 気がった   近傍に芝っ置 ごっかテクター を見 ユーング かった   近傍に芝っ置 ごっぴテクター を見 ユーング がって   近傍に芝っ置 ごっぴテクター を見 ユーング がって   近傍に芝っ置 ごっぴァクター を見 ユーング がって   近傍に芝っ置 ごっぴァクター を見 ユーング がって   近傍に芝っ置 ごっぴゃクター を見 ユーング がって   近傍に芝って   では   では   では   では   では   では   では   で	大平展開の有・無   13.7、12   13.7   1	1 3 3 3 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4
是記	金型製めつは現場が、	P5826   流出原因   流出原因   流出原因   流出原因   流出原因   流出原因   流出原因を掴む   アロテクター カンダボ しょい る事に 気がった   近傍に芝っ置 ごっかテクター を見 ユーング かった   近傍に芝っ置 ごっぴテクター を見 ユーング がって   近傍に芝っ置 ごっぴテクター を見 ユーング がって   近傍に芝っ置 ごっぴァクター を見 ユーング がって   近傍に芝っ置 ごっぴァクター を見 ユーング がって   近傍に芝っ置 ごっぴゃクター を見 ユーング がって   近傍に芝って   では   では   では   では   では   では   では   で		1 3 3 3 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4
是記	金型製めつは現場が、	P5826   流出原因   流出原因   流出原因   流出原因   流出原因   流出原因   流出原因を掴む   アロテクター カンダボ しょい る事に 気がった   近傍に芝っ置 ごっかテクター を見 ユーング かった   近傍に芝っ置 ごっぴテクター を見 ユーング がって   近傍に芝っ置 ごっぴテクター を見 ユーング がって   近傍に芝っ置 ごっぴァクター を見 ユーング がって   近傍に芝っ置 ごっぴァクター を見 ユーング がって   近傍に芝っ置 ごっぴゃクター を見 ユーング がって   近傍に芝って   では   では   では   では   では   では   では   で	大平展開の有・無   (注が、いつまでに何を、どうする)   (注が、いつまでに何を、どうないないないないないないないないないないないないないないないないないないない	1 3 3 3 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4
是記	金型製めつは現場が、	P5826   流出原因   流出原因   流出原因   流出原因   流出原因   流出原因   流出原因を掴む   アロテクター カンダボ しょい る事に 気がった   近傍に芝っ置 ごっかテクター を見 ユーング かった   近傍に芝っ置 ごっぴテクター を見 ユーング がって   近傍に芝っ置 ごっぴテクター を見 ユーング がって   近傍に芝っ置 ごっぴァクター を見 ユーング がって   近傍に芝っ置 ごっぴァクター を見 ユーング がって   近傍に芝っ置 ごっぴゃクター を見 ユーング がって   近傍に芝って   では   では   では   では   では   では   では   で		1 3 3 3 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4
是記	金型を	ア5826   流出原因   流出原因   流出原因   流出原因   流出原因   流出原因   流出原因   流出原因を掴む   アピロテクター カドダボ し 2 い 3 事 に 気 かごった。	大平展開の有・無   (注が、いつまでに何を、どうする)   (注が、いつまでに何を、どうなないのはではではではではではではではではではではではではではではではではではではで	1 3 3 3 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4
看記入 ( )	金型を	P5826   流出原因   流出原因   流出原因   流出原因   流出原因   流出原因   流出原因を掴む   アロテクター カンダボ しょい る事に 気がった   近傍に芝っ置 ごっかテクター を見 ユーング かった   近傍に芝っ置 ごっぴテクター を見 ユーング がって   近傍に芝っ置 ごっぴテクター を見 ユーング がって   近傍に芝っ置 ごっぴァクター を見 ユーング がって   近傍に芝っ置 ごっぴァクター を見 ユーング がって   近傍に芝っ置 ごっぴゃクター を見 ユーング がって   近傍に芝って   では   では   では   では   では   では   では   で	大平展開の有・無   (注が、いつまでに何を、どうする)   (注がないのはないのはないのはないのはないのはないのはないのはないのはないのはないのは	当 当
書記入・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・	金型を	下	大平展開の有・無   (強が、いつまでに何を、どうする)   (強が、いつまでに何を、どうする)   (強が、いつまでに何を、どうする)   (立っと)   (立	1 3 3 3 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4
書記入・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・	金型の場合がある。	P5826	大平展開の有・無   (強か、いつまでに何を、どうする)   (強が、いつまでに何を、どうする)   (強が、いつまでに何を、どうする)   (本)   (な)   (な	当 当
書記入・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・	金型の場合がある。	下	( 本	当 当
書記入 ・ 品質保証	金型の場ができます。一切の場ができます。	P5826   流出原因   流出原因   流出原因   を課   現物現実の確認・履歴・変化点の確認)   でロテンター カド・ダイン し 2 い 3 事に立 気 カニッカンシ からった	( 本	き 当 当 当 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2
書記入・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・	金型の場ができる。一切の場ができます。	P5826   流出原因   流出原因   流出原因   流出原因   流出原因   流出原因   流出原因   流出原因を掴む   アロティター カンダイト   点 後 えご さい オ校 出 し こ かいった   し で で で で で で で で で で で で で で で で で で	( 本	当 当
書記入 ・ 品質保証	金型の場ができる。一切の場ができます。	P5826   流出原因   流出原因   流出原因   流出原因   流出原因   流出原因   流出原因   流出原因を掴む   アロティター カンダイト   点 後 えご さい オ校 出 し こ かいった   し で で で で で で で で で で で で で で で で で で	( 本	き 当 当 当 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2
書記入 ・ 品質保証	金型の場ができる。一切の場ができます。	P5826   流出原因   流出原因   流出原因   を課   現物現実の確認・履歴・変化点の確認)   でロテンター カド・ダイン し 2 い 3 事に立 気 カニッカンシ からった	( 本	当 当 37.17