

## 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：2016年02月24日

発生原因 めっき課：2016年02月18日

流出原因 めっき課：2016年02月23日

流出原因 品質技術課：2016年02月26日

不具合整理No. 47K-02-005

担当課 めっき課

担当者

発行日：2016年02月15日

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

品質保証課記入

仕様番号 71 5859 999 X21 XXX S (58597ラカ CT)

品名 5859 PLUG CONT (H=0.9)

ロットNo 16.02.03.6.E.0042A.B

対象数量 1,528,000

不具合内容及び確認内容

●巻き不良

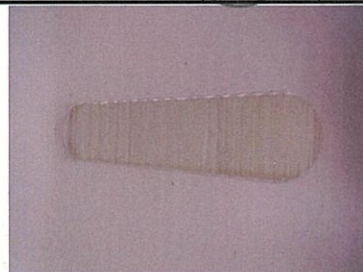
40万使用後端子が層間紙にからまり使用不可 (A側発生)

プレスロットNo.16.02.03.6.E.0042A

めっきロットNo.S160209.4009B

異常品の暫定処理 確認中

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)

MD使用中での発生

(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)

MD納入時は、尚且無かったと報告が来る。

MDを出しターミナルが小さく、リールが下ゾリしてあり、回転が一定ではない層間紙が緩んだ所で、製品が落下、

層間紙にからまる

(誰が、いつまでに何を、どうする)

下ゾリのリールは使用しない事とした

不具合発生日：年 月 日

金型番号：P6278

## 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)

MDで使っている事から、巻状態の悪いものは流出してないと思われる。

巻状態を確認したラックに記入している。

(誰が、いつまでに何を、どうする)

品質技術課

(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)

検査で巻状態の確認はしていません。

(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

有効性の評価にて確認します。

承認

確認

有効性の評価

承認

確認

担当

承認

確認

承認

確認

担当

承認

確認

承認

確認

担当

承認

確認

承認

確認

担当

(株) 鈴木

Rev : B

SQM-22020-1