

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06月17日

発生原因 めっき課： 2016年06月09日
流出原因 めっき課： 2016年06月14日
流出原因 業務グループ： 2016年06月17日

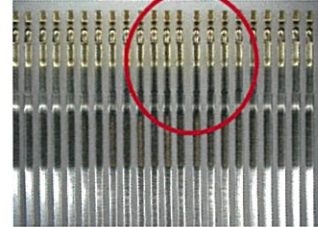
迄
迄
迄

不具合整理No.		47K-06-001	
担当課	めっき課		
担当者			
発行日：	2016年06月06日		
承認	確認	担当	
			

品質保証課記入

仕様番号	030-4629-000
品名	CONTACT REC QLC PRESS FIT
ロットNo	150820-1-01-03, 151121-1-011
対象数量	310,400
不具合内容及び確認内容	
端子変形	
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)

2015.9.17 } 共に連続生産中であり変化点はありません
2015.12.1 }

(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)

画像でNG検出されている箇所画像以降の発生と見做す

↓

↓

不具合発生日： 年 月 日

金型番号： P5953

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)

画像で検出できるレベルであるが流出している

画像後の変形と見做す

↓

↓

業務グループ 品質保証課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

サンプルにはありませんでした

(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)

ロットが広く発生が不明

発生状況を把握し検討します

最近のロットで発生がなかなか把握できない

対策実施日	年 月 日	承認	確認	担当
対策実施ロットNo		綿田	綿田	綿田
水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は図番を記入)		16.6.08 倉	16.6.08 倉	16.6.08 倉

(誰が、いつまでに何を、どうする)

ロットが広い為 リール保管状態 取扱等 で発生したと
考えられます

対策実施日	年 月 日	承認	確認	担当
対策実施ロットNo		綿田	綿田	綿田
水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は図番を記入)		16.6.08 倉	16.6.08 倉	16.6.08 倉

(誰が、いつまでに何を、どうする)

注意して検査します

対策実施日	年 月 日	承認	確認	担当
対策実施ロットNo		太田	関口	柴本
水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は図番を記入)		16.6.15 智視	16.6.15 真衣	16.6.15 美千代

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
効果の再確認	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 16.12.05 裕規	松本 16.12.0 達也	対策後16.09.15.1.001.003-0014-16.12.25.1.001-0018 の計5ロットに於いて同不具合発生が確認され対策が 予防処置要、不要	浅川 16.12.05 裕規	堀江 16.12.0 太郎	松本 16.12.03 達也			