


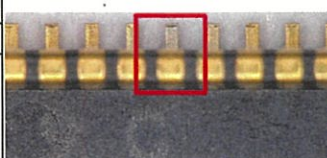
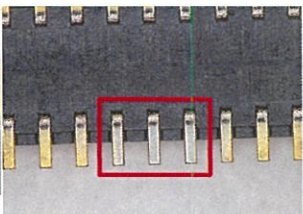













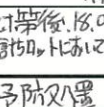


品質異常改善通知書		不具合整理No. 49K-01-001		
		担当課	めっき課	
下記の製品は得意先検査の結果、不合格となりました。 再発防止の為対策を記入の上、指定回答日までに原本を回付して下さい。		担当者		
		発行日	2018年01月06日	
発生原因 めっき課： 2018年01月10日 流出原因 めっき課： 2018年01月11日 流出原因 品質技術課： 2018年01月15日		承認	確認	担当
				
品質保証課記入 不具合内容	仕様番号	71 5897 999 X21 XXX S (ﾌﾞﾗｸﾞ CT)		
	品名	5897 PLUG CONT (H=0.8)		
	ロットNo	171205.1.C.0004B		
	対象数量	59,510個		
	不具合内容及び確認内容 れました。 客先にて成形品5000個中で50個、Au未着が確認されています。 成形ロット：7Z19NS104 めっきロット：S1712075012A 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)  (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)  不具合対策会議実施 ↓ ↓		(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   		
不具合発生日： 年 月 日 金型番号： P6621		流出対策		
流出原因 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)  対策実施日： 年 月 日 承認 確認 担当   		
品質技術課 (現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)  めっき後モーター部異常ありませんでした。 (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)  対策実施日： 年 月 日 承認 確認 担当   		
標準類改訂 有・無 ( )				
品質保証課	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 有効性の評価にて対策効果を確認	承認	確認	担当
 		有効性の評価 対策後、18.01.23、18.01.25、18.01.25、18.01.25、18.01.25の計5ロットにおいて、全数検査の結果、有効性が確認され、再発防止策として、予防対策を実施		
  		承認 確認 担当 