

## 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03月30日

発生原因 めっき課：2016年03月28日  
流出原因 めっき課：2016年03月31日  
流出原因 品質技術課：2016年04月05日

不具合整理No 47K-03-009		
担当課	めっき課	
担当者		
発行日	2016年03月23日	
承認	確認	担当
浅川 16.3.25 裕規	堀江 16.3.21 太郎	松本 16.3.21 達也

品質保証課記入

仕様番号 71 5859 999 X21 XXX S (58597 54 CT)  
品名 5859 PLUG CONT (H=0.9)  
ロットNo 16.02.16.5.R.0004A  
対象数量 5,000  
不具合内容及び確認内容  
●ピン変形  
ロットNo 16.02.16.5.R.0004A  
MロットNo S160219 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)

A側はめっき前後で巻返しを行っている  
(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)

巻返し時手差この作業であった。

自動巻返し機がなかった

(誰が、いつまでに何を、どうする)

MD部間で使用する巻出巻取機を  
借り、巻返し作業を機械化しました

不具合発生日：年 月 日

金型番号：P6274

## 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)

発生対策をもとに流出対策しよう。

品質技術課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

保管サンプルは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)

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、対策効果と確認  
します。

浅川  
16.4.05  
裕規松本  
16.12.28  
達也

1年経過後の再検査は要す。

浅川  
16.4.05  
裕規堀江  
16.12.10  
太郎松本  
16.12.28  
達也

予防処置 要、不要