

## 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16日

発生原因 めっき課： 2016年02月08日  
流出原因 めっき課： 2016年02月11日  
流出原因 品質技術課： 2016年02月16日

不具合整理No. 47K-02-001

担当課 めっき課

担当者

発行日： 2016年02月03日

承認 確認 担当

承認 16.2.05 松本 達也  
確認 16.2.03 堀江 太郎  
担当 16.2.03 松本 達也

品質保証課記入  
不具合内容

仕様番号 71 5858 999 X21 XXX S (58587'ラ'CT)  
品名 5858 PLUG CONT (H=0.8)  
ロットNo 15.12.26.1.B.0023A/B  
対象数量 1,800,000  
不具合内容及び確認内容  
●巻き乱れ 使用途中に発見 (発生多数のため)  
めっきロット  
No. S160119 4004B ← 巻き乱れ (A側リール)  
No. S160119 4011B  
異常品の暫定処理 特別作業実施 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側はめっき後巻直しを行っている  
加工履歴は特に異常ありません  
(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)  
現物を確認したが、異常な状態であり、そのまま納入する  
↓ 事はありません  
MODIC  
使用途中の発生である事が、最初の巻状態に問題は  
なかったと見えます。 ↓

(誰が、いつまでに何を、どうする)

発生原因が不明であり、対策が取れませんが、  
巻状態の確認については、しっかりと行う様  
徹底致しました。  
巻直し作業員については、現品票右下に記号し  
作業員が分かる様にします。

不具合の発生日： 年 月 日

金型番号： P6343

## 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)

巻取後の状態確認を徹底します

品質技術課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

A側巻き乱れ  
(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)  
巻き状態を確認していません。  
↓

↓

(誰が、いつまでに何を、どうする)

承認 確認 担当

承認 16.2.15 太田 智視  
確認 16.2.15 松本 達也  
担当 16.2.15 松本 達也

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、対策効果を  
確認します。  
承認 16.4.12 松本 達也  
確認 16.4.12 松本 達也  
担当 16.4.12 松本 達也