

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：2015年6月8日

発生原因 めっき課：2015年06月03日

流出原因 めっき課：2015年06月08日

流出原因 -：-

不具合整理No. 46K-05-003

担当課 めっき課

担当者

発行日：2015年05月29日

承認 確認 担当

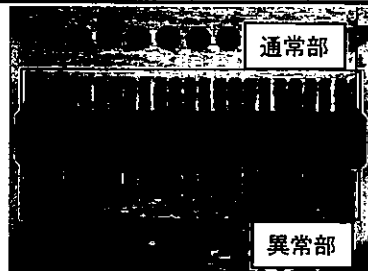
承認 浅川 15.6.01 確認 堀江 15.5.29 担当 南澤 15.5.29

品質保証課記入

仕様番号 415CPB-097-50F 8 W
品名 PB4H (H=1.0) PLUG CT 8 W
ロットNo 150519-S6B.0003A
対象数量 1
不具合内容及び確認内容

成形後の全数検査工程にて
Auめっきがされていないものが1個発見。

写真・図



発生原因

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)

Au未着発生

↓

にじみ回収の液が上がっていなかつた。

↓

液更新時に間違えてポンプのスイッチを
切ってしまった。

不具合発生日：2015年5月20日

金型番号：P6097

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)

Au未着流出

↓

画像のアラームが鳴ったが確認できなかった。
液更新途中で手が離せなく、後で確認したがい。
タミ通過後で履歴が残っていた。

発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

「バリヤ品生産時 液更新禁止」
という表示はあったが小さく。
見えづらかつたので新しく
作成しました。

対策実施日：2015年6月8日

承認 確認 担当

承認 浅川 15.6.10 確認 堀江 15.6.10 担当 町田 15.6.09

承認 浅川 15.6.10 確認 堀江 15.6.10 担当 町田 15.6.09

承認 浅川 15.6.10 確認 堀江 15.6.10 担当 町田 15.6.09

流出対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

画像のアラームが鳴ったら、作業を中断
して確認しに行きます。

対策実施日：2015年6月8日

承認 確認 担当

承認 浅川 15.6.10 確認 堀江 15.6.10 担当 町田 15.6.09

承認 浅川 15.6.10 確認 堀江 15.6.10 担当 町田 15.6.09

承認 浅川 15.6.10 確認 堀江 15.6.10 担当 町田 15.6.09

(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)

↓

↓

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

有効性評価にて確認。

承認 浅川 15.6.12 確認 南澤 15.6.09 担当 浅川 15.6.12

承認 浅川 15.6.12 確認 南澤 15.6.09 担当 浅川 15.6.12

対策後 12.15.S6B.001-0002/17B-15.12.25.S6B.001-0003/17B-17Bにおいて同不具合無し。6ヶ月間経過の為、有効性有り半期終了します。

予防処置 要、不要

承認 浅川 15.6.12 確認 南澤 15.6.09 担当 浅川 15.6.12

承認 浅川 15.6.12 確認 南澤 15.6.09 担当 浅川 15.6.12

承認 浅川 15.6.12 確認 南澤 15.6.09 担当 浅川 15.6.12

品質保証課

(株) 鈴木

Rev : A

SQM-22020-1