

96500024

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。					
発生原因 めっき課： 2016年09月13日 流出原因 めっき課： 2016年09月16日 流出原因 品質技術課： 2016年09月21日					
指定回答日： 2016年09月27日					
仕様番号 G-109708 品名 BB35C-PAA3A-101/102-DLF ロットNo 160803.6.N.005-007.A/B 対象数量 10,200,000個 不具合内容及び確認内容 WD工程にリール内ランダムに端子変形発見。					
異常品の暫定処理 特別作業実施					
写真・図					
プレスロット めっきロット 数量 16.08.03.6.N.0005.B S1608284010A 2,350,000 16.08.03.6.N.0006.B S1608284011A 2,350,000 16.08.03.6.N.0007.B S1608284012A 400,000 16.08.03.6.N.0005.A S1608284014A 2,350,000 16.08.03.6.N.0006.A S1608284015A 2,350,000 16.08.03.6.N.0007.A S1608284016A 400,000 計 10,200,000					
不具合整理No. 48K-09-002					
担当課 めっき課 担当者 発行日： 2016年09月13日 承認 確認 担当 浅川 堀江 松本 16.9.14 16.9.13 16.9.13 拾規 太郎 達也					
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)  φ950 RLで生産 (なぜ発生したのかを3回繰り返し返して真の原因を掘む)  リールが外にも広げて生産した為差が生じた  ↓  リールが変形していた  ↓					
発生対策 (誰が、いつまでに何を、どうする)  リールが外にも広げて生産した為差が生じた 設定する振替等					
対策実施日：2016年 8月 20日 承認 確認 担当 綿田 綿田 綿田 16.9.23 16.9.23 16.9.23 水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は図番を記入) / 実施					
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)  まきおたれが発生している (なぜ発生したのかを3回繰り返し返して真の流出原因を掘む)  差を生じながら発生しているため差を戻しを行う  ↓					
流出対策 (誰が、いつまでに何を、どうする)  差を生じながら発生しているため差を戻しを行う 差を生じながら発生しているため差を戻しを行う					
対策実施日：2016年 9月 13日 承認 確認 担当 綿田 綿田 綿田 16.9.23 16.9.23 16.9.23 水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は図番を記入) / 実施					
品質技術課 (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回繰り返し返して真の流出原因を掘む)					
標準類改訂 有・(無) ( )					
原因区分 ①作業 ②金型 ③材料 ④検査工程 ⑤設備 ⑥梱包・輸送 ⑦管理・仕様 ⑧顧客 ⑨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 確認 有効性の評価 承認 確認 担当 浅川 堀江 松本 16.10.01 16.10.28 16.10.28 拾規 太郎 達也					