

25905840

品質異常改善通知書		不具合整理No. 47K-06-006		
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。		担当課	めっき課	
		担当者		
		発行日	2016年06月17日	
		承認	確認	担当
発生原因 めっき課： 2016年06月22日		承認 浅川 裕規	確認 堀江 太郎	担当 松本 達也
流出原因 めっき課： 2016年06月27日				
流出原因 品質技術課： 2016年06月30日				
指定回答日： 2016年06月30日				
仕様番号 71 5858 999 X21 XXX S (5858'ラ'CT)		写真・図		
品名 5858 PLUG CONT (H=0.8)				
ロットNo 16.06.01.2.W.0008.A/B				
対象数量 1,852,000				
不具合内容及び確認内容				
B側 層間紙上りによる巻き出し不良 (3回発生)				
めっきロット： (A) S1606054003B/ (B) S1606024032B				
異常品の暫定処理 確認中				
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) 変化点はありません (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) 連続生産中に他のRLでの発生はない。 ↓ RLの受形が取あつかいのおそわが強いと考える ↓		(誰が、いつまでに何を、どうする) 巻き状態を見たり、巻きRLとくさへ 層間紙ラミネーションが強いと感じるから 10-21RLを0.5→1.0へ変更		
不具合発生日： 年 月 日		対策実施日： 2016年 6月 8日		
金型番号： P6368		対策実施ロットNo		
		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		
		承認 綿田 裕規	確認 綿田 裕規	担当 綿田 裕規
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) めっき後の巻き状態は問題ありません。 ↓		(誰が、いつまでに何を、どうする) 発生対策として流し入れしています		
品質技術課 (現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認) 品技で巻き状態の確認は行っていない。 (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) 発生対策として流し入れしています		
標準類改訂 有・無 ()		対策実施日： 年 月 日		
		対策実施ロットNo		
		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		
		承認 太田 智規	確認 太田 智規	担当 太田 智規
原因区分 <input checked="" 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 type="checkbox"/> その他				
効果の確認		承認 浅川 裕規	確認 松本 達也	有効性の評価
有効性の評価		承認 浅川 裕規	確認 堀江 太郎	担当 松本 達也
右記発生品の評価にて確認します。		対策後 16.06.02 2W.0009-0015A/B 16.06.09 2W.0019-0023A/Bの計2ロットにおいて 同不具合の発生が確認できず、有効性有と判断致します。		
予防処置 要、不要				

(株) 鈴木

Rev : B

SQM-22020-1