

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 生産課： 2014年07月16日 迄
流出原因 生産課： 2014年07月24日 迄
流出原因 品質技術課： 2014年07月29日 迄

指定回答日： 2014年07月29日

不具合整理No. 46F-07-003

担当課 生産一課 1 G

担当者 清水高明

発行日： 2014年07月08日

承認 確認 担当

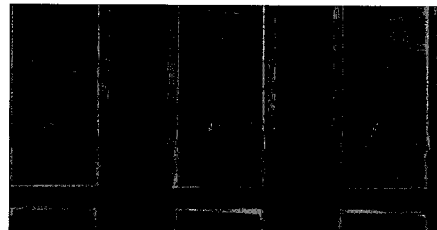
近藤 佐竹 影山
14.7.09 14.7.09 14.7.08
広司 由浩 基一

品質保証課記入

仕様番号 F1783-47060 1-5
品名 546Wターミナル ストレート (5)
ロットNo 14.06.03.2.0.007
対象数量 60,000
不具合内容及び確認内容

WB部に連続打痕発生。

写真・図



発生原因

生産課

(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掴む)

ポンピング部にダメージ

↓

溶レが不安定だった。

↓

- 材料交換時の溶け打ち不足。
- コース設定が適切でなかったと思われる。

不具合発生日： 年 月 日

金型番号： P5526

流出原因

生産課

(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掴む)

画像停止記録に停止履歴無し。

画像未検知か。

↓

品質技術課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

WB部にダメージ

(なぜ発生したのかを3回繰り返して真の流出原因を掴む)

サンプルにダメージなし

検出不可

↓

発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

コース再設定後固定、一展開。
(9-コンテイル変更等、特殊な変化点無し限り)

対策実施日： 14年 7 月 15 日

承認

確認

担当

対策実施日№ 14.07.15.07.X.001

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

確認

担当

14.7.15

14.7.15

清水

流出対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

画像装置レス決着
画像位置手順変更

対策実施日： 14年 7 月 15 日

承認

確認

担当

対策実施日№ 14.07.15.03.X.001

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

確認

担当

14.7.15

14.7.15

清水

(誰が、いつまでに何を、どうする)

今回はサンプルにてよく
気付くことは出来たのでいい
今後もしも気付いて検査をしている。

対策実施日： 14年 7 月 16 日

承認

確認

担当

対策実施日№

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

確認

担当

14.7.16

14.7.16

山岸

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

画像装置の確認手順変更後の
処置で作業していることを確認

近藤
14.11.26
広司

影山
14.11.26
基一

対策後、14.07.22.3.Y.0001~14.08.07.3.C.0023
の15ロットにおいて、同不具合が無い為、有効性
ありと判断致します。

近藤
14.11.26
広司

佐竹
14.11.26
由浩

影山
14.11.26
基一

予防処置 要、不要

(株) 鈴木

Rev : A

SQM-22020-1