

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01月22日

発生原因 生産課： 2015年01月14日 迄

流出原因 生産課： 2015年01月19日 迄

流出原因 品質技術課： 2015年01月22日 迄

不具合整理No. 46F-01-005

担当課 生産一課 1 G

担当者

発行日： 2015年01月08日

承認 確認 担当

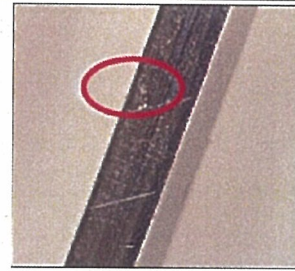
承認 近藤 15.1.08 広司
確認 近藤 15.1.08 広司

品質保証課記入

仕様番号 8100-4963
品名 835A TH TERMINAL
ロットNo 15.01.01 D9490 032-042
対象数量 1,419,000
不具合内容及び確認内容

サンプルにダコン有り

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)

1バラ-に ~~ゴミ~~ が付いていた。
↓
ゴミ

1バラ- 掃除する必要がある時に他の作業をいって
↓
出来ずいた。

外観確認の時に発見できればよかったが
発見できなかった。

不具合の生産日： 年 月 日

金型番号： L7089

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)

↓

↓

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回繰り返して真の流出原因を掴む)

外観確認の時に発見できなかった。
↓
10年間の確認が確実にできなかった。

↓
工数を少しでも減らそうと思いがちな工場の作業で
外観確認がなかった。

発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

1バラ- を生産 30 間に 掃除 30 回数
↑
15.1.14

を増やして、1バラ- きれいな状態を維持する
ようにする

対策実施日： 年 月 日

承認 確認 担当

対策実施の状況

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 15.2.16 調査

確認 15.2.16 調査

担当 小山

流出対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

発生対策をもって
流出対策とする

対策実施日： 年 月 日

承認 確認 担当

対策実施の状況

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 15.2.16 調査

確認 15.2.16 調査

担当 小山

(誰が、いつまでに何を、どうする)

10年間の検査を確実に10年
余計な事は考えずに1つ1つの検査を集中して行うように
する。

対策実施日： 年 月 日

承認 確認 担当

対策実施の状況

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 山岸 5.2.21 徳行

確認 15.2.21 善 忠彦

担当 塚田 15.2.21 優俊

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

今後の生産にて確認

承認 確認

承認 近藤 15.3.03 広司

確認 近藤 15.3.03 広司

有効性の評価

対策後、15.03.15-15.04.01~15.04.09-15.04.10の計
5ロットにおいて、同不具合が無く、有効性有り
と判断致しました。

承認 確認 担当

承認 黒岩 15.4.24 映次

確認 15.4.24 由浩

担当 近藤 15.4.24 広司

予防処置 要、不要

(株) 鈴木

Rev : A

SQM-22020-1

起因部署記入

品質保証課