

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：2012年 7月 26日

発生原因： 生産課 担当 2012年 7月25日迄
 流出原因： 生産課 担当 2012年 7月25日迄
 流出原因： 品質技術課 担当 2012年 7月26日迄

不具合整理No. 44F-07-017

生産担当課 4課2G

生産担当者 田幸氏、駒村氏

発行日： 2012年7月23日

承認 確認 担当

佐竹 佐竹
 12.7.23 12.7.23 12.7.23
 由浩 由浩 由浩

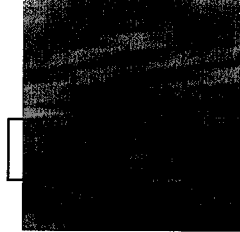
不具合内容

品質保証課記入

図番 SDKR-SHRS-5PT-GR
 品名 SDKコネクタリバースタイプシェル
 ロットNo 12.06.12.1.5-7
 対象数量 52ヶ/4,500ヶ
 クレーム内容及び確認内容

変形、シェル表面キズ

写真・図



発生原因

発生対策

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回繰り返し返して真の発生原因を掴む)

まず、変形供に金型ではないと教えて
 います。
 ↓
 現時点で原因は推測しか出来
 ません。 ↓

(誰が、いつまでに何を、どうする)

・1次材料の確認をする
 変形-1次品発生時の画像設定に確認

対策実施日： 年 月 日
 承認 確認 担当
 対策実施ロットNo 次回生産ロットより
 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
 12.7.26 12.7.26 駒村
 優 優

不具合の発生日： 12年 6月 2日

金型番号：

流出原因

流出対策

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回繰り返し返して真の発生原因を掴む)

センターに発生はなかつた見えても
 ↓
 ↓

(誰が、いつまでに何を、どうする)

発生原因を見つけてる為次回確認に
 いきます

対策実施日： 年 月 日
 承認 確認 担当
 対策実施ロットNo 次回生産ロットより
 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
 12.7.26 12.7.26 駒村
 優 優

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発生原因を掴む)

センターには変形、キズ共にありませんでした。
 ↓
 ↓

(誰が、いつまでに何を、どうする)

今回の事例も注意し外観検査します。

対策実施日： 年 月 日
 承認 確認 担当
 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
 12.8.08 12.8.07 田幸
 智視 優 優

品質保証課

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

8月生産時に傷、変形を確認
 おたが、10月には発生はなかつた
 12.9.12 12.9.12 12.9.21 12.9.21 12.9.21
 田幸 和田 田幸 佐竹 和田
 由浩 折夫 由浩 由浩 折夫

予防処置 要、不要

(株) 鈴木

Rev : A

SQM-22020-1