

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。

不具合整理No. 44F-02-007

担当課 生産一課 1 G

担当者

発行日: 2013年02月12日

承認 確認 担当

承認 13.2.12 確認 13.2.12 担当 13.2.12

発生原因 生産課: 2013年02月15日 迄

流出原因 生産課: 2013年02月15日 迄

流出原因 品質技術課: 2013年02月20日 迄

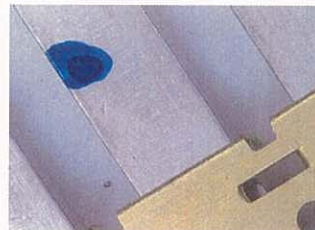
指定回答日: 2013年02月20日

仕様番号 8100-4962
品名 835A NS TERMINAL
ロットNo 13.02.02. CT970029P1~036N3
対象数量 624,000
不具合内容及び確認内容

打痕

受入検査にて、提出サンプルより打痕が発見された。
材料起因とのことで微細な打痕連絡をしているが、
その他箇所にも発見された為、対象品返却。

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)

巻き出し機からゴミ発生

(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)

ローラー部にたまってた。

↓
こすれて素材と共に型内へ↓
打痕発生

(誰が、いつまでに何を、どうする)

毎リールローラー部の清掃
材質時 材料コースの清掃

対策実施日: 13年2月18日 承認 確認 担当

対策実施ロットNo 次回確認より 承認 確認 担当

水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は図番を記入) 13.2.19 13.2.15 水子

() / 実施 清水

不具合発生日: 13年2月2日

金型番号: L7088

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)

見落とし

(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)

※加工減でわかるから

サンプル洗浄しているから

↓
提出用サンプルは洗浄しないため

(誰が、いつまでに何を、どうする)

提出用サンプルの他に確認用
サンプルも取り、よく洗浄して外観
確認をします。

対策実施日: 13年2月19日 承認 確認 担当

対策実施ロットNo 13.02.18~ 承認 確認 担当

水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は図番を記入) 13.2.19 13.2.15 水子

(全製品) / 実施 清水

品質技術課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

サンプルを確認したところ、打エッジあり

(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)

両面しっかりと見なければならなかった。

↓
過去工程では表面に打エッジが出る傾向があったため↓
表面を重視していた。

(誰が、いつまでに何を、どうする)

外観検査指導書を基に6面、しっかり確認
する。

対策実施日: 13年2月28日 承認 確認 担当

対策実施ロットNo 次回検査より 承認 確認 担当

水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は図番を記入) 13.2.28 13.2.28 吉沢

() / 実施 智視

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

テスト後製造部・生産品の状況で
効果を確認しています。

承認 13.3.12 近藤 広司

確認 13.3.12 近藤 広司

対策後、130228-CN89001921~130304-CN8900
54R1のテストロットにおいて、同不具合が無く、有効性
ありと判定されました。

承認 13.4.04 近藤 広司

確認 13.4.04 近藤 広司

担当 13.4.04 近藤 広司

予防処置 要、不要

(株) 鈴木

Rev: A

SQM-22020-1