

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 めっき課： 2016年03月29日

流出原因 めっき課： 2016年04月01日

流出原因 品質技術課： 2016年04月05日

指定回答日： 2016年03月30日

不具合整理No. 47K-03-006

担当課 めっき課

担当者

発行日： 2016年03月23日

承認 確認 担当

承認 確認 担当
16.3.25 16.3.24 16.3.25
裕規 太郎 達也品質保証課記入
不具合内容

仕様番号 71 5858 999 X21 XXX S (58587 ラグ CT)

品名 5858 PLUG CONT (H=D. 8)

ロットNo 16. 02. 11. 2. D. 0009A. B/16. 02. 22. 1. J. 0032A. B

対象数量 2, 992, 000

不具合内容及確認内容

●A側2mの中に3ヶ所変形
(MD47-03-01)

ロットNo 16. 02. 11. 2. D. 0009A. B

MロットNo S160228 4027B

●A側変形

(MD47-03-02)

ロットNo 16. 02. 22. 1. J. 0032A. B

MロットNo S160228 4009B

異常品の暫定処理 確認中

写真・図

発生原因

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)

A側はめっき前後で差返しを行っている
(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)

差返しは手巻で行い、リールカドがなかった

自動差返し機がない為

発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

MD部内で使用していない
巻出、巻取機を借り
巻返し作業を機械化しました対策実施日： 年 月 日 承認 確認 担当
対策実施ロットNo 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)
16.4.01 16.4.01 16.4.01
裕規 太郎 達也

不具合発生生産日： 年 月 日

金型番号： P6368

流出原因

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掴む)

流出対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

発生対策を持って流出対策に致しめる

対策実施日： 年 月 日 承認 確認 担当
対策実施ロットNo 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)
16.4.01 16.4.01 16.4.01
裕規 太郎 達也

品質技術課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

保管サンプルは異常ありませんでした。
(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)

(誰が、いつまでに何を、どうする)

対策実施日： 年 月 日 承認 確認 担当
対策実施ロットNo 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)
16.4.18 16.4.18 16.4.18
裕規 太郎 達也

標準類改訂 有 無 ()

原因区分 工作業 □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
有効性の評価 承認 確認 担当
対策後、16.04.19.2.P.0015~16.04.25.2
Q.0014の計5ロットにおいて再不良はない為
予防処置 要、不要 有効性有りと判断
16.5.24 16.5.23 16.5.24 16.5.24 16.5.23
裕規 裕規 太郎 太郎

(株) 鈴木

致しませ。 Rev : B

SQM-22020-1