

## 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10月22日 迄

流出原因 生産課： 2014年10月27日 迄

流出原因 品質技術課： 2014年10月30日 迄

指定回答日： 2014年10月30日

不具合整理No. 46M-10-002

担当課 モールド生産課生産2G

担当者

発行日： 2014年10月17日

承認 確認 担当

不具合内容

品質保証課記入

仕様番号 31 5859 036 201 829 S +

品名 5859-36 PLUG SUB ASSY (H=0.9)

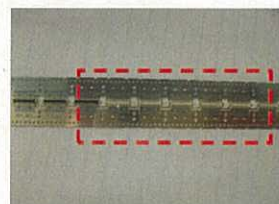
ロットNo 4918NS401

対象数量 15,000

不具合内容及び確認内容

巻方向が逆 (嵌合面外側で巻かれている)  
樹脂未充填部がNGカットされていない

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)

ツナギ作業等はありませんが特別作業なし。

(なぜ発生したのかを3回繰り返して真の発生原因を掘む)

巻方向が逆

↓

思いこみ作業にお発生

↓

近くに確認ができておらず無かった

## 発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

巻取りの巻込み部に

巻方向確認票を作成し

発注を防止し可。

粘着部未カットは画像機投入実験にて  
検証します。

不具合発生日 2014年9月8日

金型番号： MM481

## 流出原因

生産課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

ツナギ作業等はありませんが特別作業なし。

(なぜ発生したのかを3回繰り返して真の流出原因を掘む)

巻方向が逆

↓

思いこみ作業

巻取り時に確認できていなかった

## 流出対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

巻取り時にも確認できるように

巻方向確認シートを作成し可

対策実施日： 2014年 10月23日

対策実施日時 14.10.23

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

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掘む)

出荷検査での確認は行いません。

↓

↓

対策実施日： 年 月 日

対策実施日時

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

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

有効性の評価で  
効果確認済み。



対策後4X24NS4.01-05~4Y03NS4.01-08  
25151について同不具合無いため、有効性  
ありと判断致しました。

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