

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10月12日

発生原因 めっき課：2012年10月9日

流出原因 めっき課：2012年10月9日

流出原因：—

不具合整理No. 44K-10-001

担当課 めっき室

担当者

発行日：2012年10月9日

承認 確認 担当

承認 確認 担当
近藤 浅川 南澤
12.10.19 12.10.19 12.10.19
広司 裕規 一慶

品質保証課記入

仕様番号 415CPB-056-50F 8 ドリ
品名 PB4B (0.4MMB-B) PLUG CONTACT 8 ドリ
ロットNo. 120926-S9N-004A
対象数量 40,000
不具合内容及び確認内容

ツイストの為カシメ不可

写真・図

発生原因

発生対策

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)

SP-4号機生産品のみ発生

(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)

SP-4の受け取りが10-ラから外れた

受け取り時の確認不足

ルール通りの作業をしていた

(誰が、いつまでに何を、どうする)

受け取り作業で外れたら除去する
又、いつの外れた製品は
RL毎異常処置をし、確認
を徹底し、合格判定を行う。

対策実施日：24年 10月 19日

対策実施の仕度

水平展開の有・無

(有の場合、対象製品名又は図番を記入)

(全数品) / 実施

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

不具合の生産日：年 月 日

金型番号：P5983

流出原因

流出対策

めっき課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

検査サンプルではNG品外無か、不良

(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)

検査サンプル内ではNG品外入5台

受け取り作業中に外れた発生

作業に不慣れ (スキル不足)

(誰が、いつまでに何を、どうする)

絶対に外れないと約束、
カチから製品が外れたら、除去する事
徹底した。

対策実施日：24年 10月 19日

対策実施の仕度

水平展開の有・無

(有の場合、対象製品名又は図番を記入)

(全数品) / 実施

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

(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)

(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
対策実施の仕度
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

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

発生箇所の特定

承認 確認

承認 確認

対策後 12.10.22 S9.R.0001-0004 A/B ~ 12.10.30
S9.R.0006-0009 A/B の計5ロットにおいて同不具合
無し。有効性有り。と判断を致す。

承認 確認

承認 確認

承認 確認

(株) 鈴木

Rev : A

SQM-22020-1