

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： 2016年02月12日

発生原因 生産課： 2016年02月04日

流出原因 生産課： 2016年02月09日

流出原因 品質技術課： 2016年02月12日

不具合整理No. 47M-02-002

担当課 モールド生産G

担当者

発行日： 2016年02月01日

承認 確認 担当

承認 確認 担当

不具合内容

品質保証課記入

仕様番号 101CFP-450-13F

品名 0.3MMN-ZIF INSERT MOLD

ロットNo 150129-2-0-05, 06

対象数量 65,950

不具合内容及び確認内容

接点高さ寸法規格外
(-0.02~0.04mmに対し、-0.028mmのものあり)

異常品の暫定処理 確認中

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)

変化点なし

(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)

接点高さ寸法NG発生
↓ 05.06RL

変化点なし 04.07RL問題はない

↓ 端子起因か。

突発的に型内にゴミが
あつた。

不具合発生日： 年 月 日

金型番号： MM415

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)

なし

(なぜ発生したのかを3回繰り返し返して真の流出原因を掴む)

接点高さ寸法NG流出

変化点なし -07END
問題なし?

画像検査済み

品質技術課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

サンプルには問題ありませんでした。

(なぜ発生したのかを3回繰り返し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)

生産では、端子交換や、Xシフトの変化点なし
の為、次回生産時に生産前に接点高さを
確認を行い、生産とする事とする。

次回生産時に確認する

対策実施日： 年 月 日 承認 確認 担当

対策実施日： 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)

() / 実施

承認 確認 担当

(誰が、いつまでに何を、どうする)

次回生産時に確認して再発可

次回生産時に確認する

対策実施日： 年 月 日 承認 確認 担当

対策実施日： 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)

() / 実施

承認 確認 担当

(誰が、いつまでに何を、どうする)

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

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

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

承認 確認 担当

標準類改訂

有

無

()

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

有効性の評価にて、対策効果を
確認します。

承認

確認

対策後 160301-2-0-03, 04, 06-10~160315-2-
Y-01, 03-05の各ロットにおいて不具合無しの為
有効性有りとして終了します。

承認

確認

担当

予防処置 要、不要

(株) 鈴木

Rev : B

SQM-22020-1