

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： 2016年11月15日

流出原因 生産課： 2016年11月16日

流出原因 品質技術課： 2016年11月18日

不具合整理No. 48M-11-003

担当課 モールド生産G

担当者

発行日： 2016年11月11日

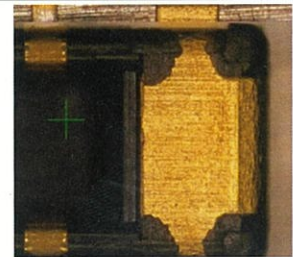
承認 確認 担当

承認 浅川 16.11.14 裕規	確認 堀江 16.11.12 太郎	担当 竹花 16.11.11 智治
----------------------------	----------------------------	----------------------------

指定回答日： 2016年11月18日

仕様番号	G-109772
品名	BB35C-PAA40AB3-520E-DLF (A3メッキ)
ロットNo	160705-2-H-0007
対象数量	1,350,400個
不具合内容及び確認内容	
タブ樹脂被り	
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)

(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)

タブと成形ノズルが合っていない

↓

タブの変化

↓

タブに変化点があった？
いろいろ試してみた？

不具合発生日：16年11月5日

金型番号： MM525

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)

(なぜ発生したのかを3回繰り返して真の流出原因を掴む)

カウチングの誤り

タブ天面のうづりかたまり(※表面のキズと
同化)

メッキの変化？

タブ形状の変化？

(誰が、いつまでに何を、どうする)

右の画像の照明を変更済み
中間検査での不良率の割合を強化

対策実施日： 16年 12月 15日

対策実施日No. 161214-3-7-01

水平展開の有・無

(有の場合、対象製品名又は図番を記入)

(BB35Cを参照) / 実施

承認 確認 担当

承認 浅川 16.12.26 裕規	確認 金井 16.12.26 智治	担当 石川 16.12.26 三彩
----------------------------	----------------------------	----------------------------

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掴む)

サンプルに発生しているせいで

↓

↓

(誰が、いつまでに何を、どうする)

対策実施日： 年 月 日

対策実施日No.

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

承認 浅川 16.12.2 裕規	確認 山岸 16.12.27 敏樹	担当 山岸 16.12.27 敏樹
---------------------------	----------------------------	----------------------------

標準類改訂 有・無 ()

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 浅川 17.1.0 裕規	確認 竹花 16.12.28 智治
--------------------------	----------------------------

対策後、161216-2-C-02.04-161222-2-F-05.03の計5ロットにおいて同不具合無しの場合、有効性を有と判断致します。

承認 浅川 17.1.0 裕規	確認 堀江 17.2.0 太郎	担当 竹花 17.1.31 智治
--------------------------	--------------------------	---------------------------

予防処置 要、不要

(株) 鈴木

Rev : B

SQM-22020-1