

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： 2015年12月08日

流出原因 生産課： 2015年12月11日

流出原因 -： 2015年12月16日

指定回答日： 2015年12月16日

不具合整理No. 47F-12-004

担当課 生産3-1

担当者

発行日： 2015年12月03日

承認 確認 担当

迄
迄
迄黒岩
15.12.03
映次佐竹
15.12.03
由浩佐竹
15.12.03
由浩

品質保証課記入

仕様番号 303896-2-11

品名 BM28 (0.6) -PVデングンソシ (D)

ロットNo 15.11.18.3.N.0186A

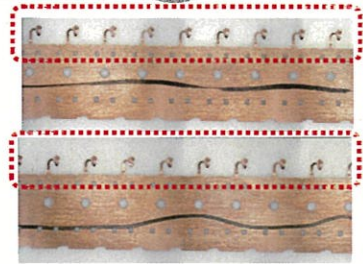
対象数量 86,000

不具合内容及び確認内容

A側端子変形

異常品の暫定処理 廃棄

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)

(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)

巻き取り中最初のローラート製品が乗り上がり
可能性がある。

↓

70ラダントルの4がみの為、製品コースが変わる。

↓

コースが変わると巻きテンションも変わる可能性がある。

不具合の生産日 2015年12月4日

金型番号： P6331

流出原因

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)

4-ル窓は確認出来ませんでした。

↓

↓

(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)

↓

↓

発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

6速有調米整

70ラダントル4がみがあるもの
使用禁止する。

対策実施日： 2015年12月4日

対策実施ロットNo. 02408 ~

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

戸井田
15.12.04
櫻和市川
15.12.04
市川

鈴木

流出対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

同上。

対策実施日： 2015年12月4日

対策実施ロットNo. 02408 ~

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

戸井田
15.12.04
櫻和市川
15.12.04
市川

鈴木

対策実施日： 年 月 日

対策実施ロット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

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	佐竹 10.8.24 由浩	佐竹 10.8.24 由浩	対策後15.12.15.3.U.02408A/B~15.12.18.3.V.02608 の5+200tを含ま6ヶ月以上の期間、同不具合が再発し た場合有効と判断を要します。				佐竹 10.8.24 由浩	佐竹 10.8.24 由浩	佐竹 10.8.24 由浩
予防処置	要	不要							

(株) 鈴木

Rev : B

SQM-22020-1