

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： 2015年03月02日

発生原因 生産課： 2015年02月20日

流出原因 生産課： 2015年02月25日

流出原因 品質技術課： 2015年03月02日

不具合整理No. 46M-02-008

担当課 モールド生産課生産G

担当者

発行日： 2015年02月17日

承認 確認 担当

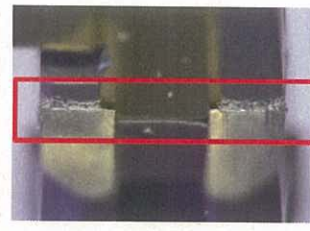
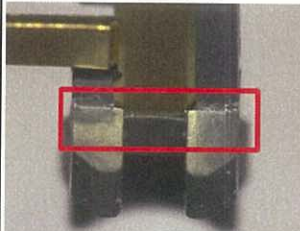
浅川 堀江 竹花
15.2.17 15.2.17 15.2.17
裕規 太郎 智治

品質保証課記入

仕様番号 503450-1208
品名 HI-FIX COAXIAL HARNESS FOR 1.2GHZ INNER
ロットNo 41219BW101-05, 41222BW01-02, 41223BW101-03, 41224BW101
対象数量 125, 153
不具合内容及び確認内容

ハウジングにクラックが発生している

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)

異常作業はありませんでした

(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)

クラック発生

↓

成形後のゲートツブシ工程で発生

↓

ゲートツブシ工程の受けが磨耗していたため。

発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

ゲートツブシ工程の受けを超硬へ
変更。

(サンディエロに磨耗している部分で)
受けとして使用。

対策実施日： 15年 2月 末 日 承認 確認 担当
対策実施ロットNo 次回生産時 山本 山本 山本
水平展開の有(無) 15.2.19 15.2.19 15.2.19
(有の場合、対象製品名又は図番を記入) 敬祐 敬祐 敬祐
() / 実施

流出原因

生産課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

異常作業はありませんでした。

(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)

クラックが流出

↓

発生がランダムであったため。

↓

中間検査にもほとんど発生が無く見逃し。

流出対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

不具合内容を全員に周知した

対策実施日 2015年 2月 20日 承認 確認 担当
対策実施ロットNo 次回生産時 山本 山本 山本
水平展開の有(無) 15.2.19 15.2.19 15.2.19
(有の場合、対象製品名又は図番を記入) 敬祐 敬祐 敬祐
() / 実施

品質技術課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

サンプルには異常ありませんでした。

(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)

↓

↓

(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
対策実施ロットNo 山岸 山岸 山岸
水平展開の有(無) 15.2.19 15.2.19 15.2.19
(有の場合、対象製品名又は図番を記入) 徳行 敬祐 菜摘
() / 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

有効性の評価にて対策効果を
確認します。

浅川 竹花
15.6.12 15.2.19
裕規 智治

対策後、50513BW1-01-04-50529BW1
01-04の計5ロットにおいて何れも不具合無し
と、有効性が判明しました。

予防処置 要、不要

浅川 堀江
15.6.12 15.6.10
裕規 太郎

竹花
15.6.08
智治

(株) 鈴木

Rev : A

SQM-22020-1

起因部署記入

品質保証課