

25905851

【用紙-1】

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11月14日

発生原因 めっき課：

2016年11月14日

流出原因 めっき課：

2016年11月14日

流出原因 業務グループ：

2016年11月14日

不具合整理No. 48K-10-002

担当課

めっき課

担当者

112

発行日：

2016年10月28日

承認

確認

担当

浅川
16.11.01
裕規堀江
16.10.31
太郎松本
16.10.28
達也

不具合内容

品質保証課記入

仕様番号 シャイメッキ 71 5857 999 X22 XXX S (プラグ CT)

品名 シャイメッキ 5857 PLUG CONT (H=0.7)

ロットNo 161006.1U.002A/B

対象数量 2,800,000個

不具合内容及び確認内容

A側巻き方向相違

異常品の暫定処理

特別作

業実施

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)

(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)

巻返しを忘れた。

BB35Cを優先した。

1度セトした時に、現品票に押印してしまふ

不具合発生日： 年 月 日

金型番号： P6403

流出原因

めっき課

(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)

現品票に押印してしまふ為、巻返し漏れを思っていました。

業務グループ

(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)

巻×方向の確認は品技では行っていない。

(誰が、いつまでに何を、どうする)

巻返し前品については、現品票に押印しない事を徹底します(ルル通りの作業)

対策実施日： 年 月 日

承認

確認

担当

対策実施日No

16.11.07

16.11.07

原

水平展開の有・無

(有の場合、対象製品名又は図番を記入)

16.11.07

16.11.07

原

流出対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

巻状態を正確に確認する時、巻方向も必ず確認する事を徹底します。

対策実施日： 年 月 日

承認

確認

担当

対策実施日No

16.11.10

16.11.10

原

水平展開の有・無

(有の場合、対象製品名又は図番を記入)

16.11.10

16.11.10

原

(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

対策実施日No

17.1.24

17.1.24

原

水平展開の有・無

(有の場合、対象製品名又は図番を記入)

17.1.24

17.1.24

原

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時

浅川
17.2.03
裕規松本
17.1.30
達也

対策後16.11.10.1.Y.01-04A/B-16.11.14.1.Y.25-32名の計40ロットについて、現場合点の巻戻し検査を実施

予防処置 要、不要

浅川
17.2.03
裕規堀江
17.2.06
太郎松本
17.1.30
達也

(株) 鈴木

Rev : B

SQM-22020-1