

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23日

発生原因 生産課： 2016年02月15日

流出原因 生産課： 2016年02月18日

流出原因 品質技術課： 2016年02月23日

不具合整理No. 47F-02-007

担当課 生産 2-1

担当者 轟・小林 (好)

発行日： 2016年02月10日

承認 確認 担当

承認 黒岩 16.2.10 映次
確認 黒岩 16.2.10 映次
担当 黒岩 16.2.10 映次

不具合内容

品質保証課記入

仕様番号 VC10099991

品名 #284N-C コンタクト (2ゴウキ)

ロットNo 28.02.05.1.0017, 0018, 0020, 0019

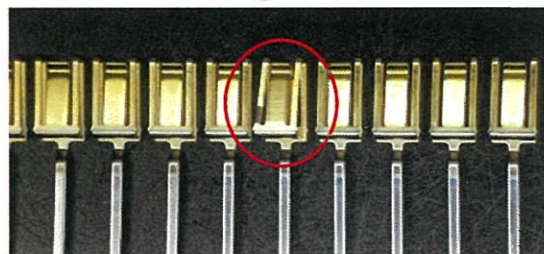
対象数量 120,000 160,000

不具合内容及び確認内容

変形不良。(客先めっき工程にて検出)

異常品の暫定処理 回収

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)

金型に変形出る問題更にある

(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)

製品 ピンがバラツク

↓

カイトでふんでは

↓

金型のカイトに問題更にある

不具合発生日 2016年 2月 5日

金型番号： P5765

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)

サマリアに変形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)

製品が変形

↓

サマリアは変形なし

画像傳てましたが、とれませんでし

品質技術課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

サマリアに変形なし

(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)

↓

↓

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

曲げタイミングが悪く、製品位置決めが押入
り時に固定曲げパンチが製品に当たっていた
設定を変えた事又画像の設置により変形は
発生していません。

黒岩 16.9.01 映次
和田 16.8.31 正

対策後 28.02.26.2.0021-0023のロットを含む6ヶ月
以上の間、同不具合が無い為、有効性有と判断
致します。

黒岩 16.9.01 映次
和田 16.8.31 正

黒岩 16.8.31 正

予防処置 要、不要

(株) 鈴木

Rev : B

SQM-22020-1