

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 洗浄熱処理G: 2015年05月29日
流出原因 洗浄熱処理G: 2015年06月03日
流出原因 品質技術課: 2015年06月08日

指定回答日: 2015年06月08日

不具合整理No. 46F-05-015

担当課 洗浄熱処理

担当者 石原

発行日: 2015年05月26日

承認 確認 担当

承認 黒岩 佐竹 近藤

承認 15.5.26 15.5.26 15.5.26

承認 映次 由浩 広司

不具合内容

品質保証課記入

仕様番号 70 5859 999 22X XXX S (5859-36リカガ)

品名 5859-36 PARTS REC POWER PIN (H=0.9)

ロットNo 15.05.11.1.H.046

対象数量 49,700

不具合内容及び確認内容

層間紙の巻きが悪く、リール内で層間紙がZ状態になっている。
社内巻き返しリール

写真・図

発生原因

洗浄熱処理G

(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掘む)

巻取側のフーリールがつぼまっていた。

↓

その為、層間紙にむりがかかった。

↓

写真の様な状態になった。

不具合発生日: 15年5月11日

金型番号: P6198

流出原因

洗浄熱処理G

(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掘む)

直近で巻不具合がなかった。

↓

多少、ナレ仕事になっていた。

↓

最後の確認を怠った。

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掘む)

現品検査が確認出来ません。

↓

↓

発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

今後、巻取側のリールにもガイドローラーを使用する。

対策実施日: 2015年6月3日 承認 確認 担当

対策実施日時 2015.6.3 承認 佐竹 15.6.03 15.6.03 高島

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 勤 勤

流出対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

写真の様な状態なら、まず気がつくと思うので、今後今以上にしっかり確認します。

対策実施日: 2015年6月3日 承認 確認 担当

対策実施日時 2015.6.3 承認 佐竹 15.6.03 15.6.03 高島

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 勤 勤

(誰が、いつまでに何を、どうする)

ナレの仕事、異常ありませんでした。

対策実施日: 年 月 日 承認 確認 担当

対策実施日時 山岸 15.6.15 15.6.08 15.6.08 徳行 佐竹 近藤 恵美

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 勤 勤

起因部署記入

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

次回生産時確認

承認 黒岩 15.8.25 近藤 15.8.25 佐竹 15.8.25 映次 広司

金型点検の為、閉鎖致します。

承認 黒岩 15.8.25 佐竹 15.8.25 近藤 15.8.25 映次 由浩 広司

予防処置 要、不要

(株) 鈴木

Rev: A

SQM-22020-1