

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01月29日

発生原因 生産課：2015年01月21日

流出原因 生産課：2015年01月26日

流出原因 品質技術課：2015年01月29日

不具合整理No. 46F-01-012

担当課 生産二課 1 G

担当者 小杉

発行日：2015年01月16日

承認 確認 担当

承認 5.1.16 近藤 廣司
確認 5.1.16 近藤 廣司
担当 5.1.16 近藤 廣司

品質保証課記入

品質保証課記入

仕様番号 503486-0099

品名 0.4 B/B CONN HGT=1.0 REC TERM

ロットNo 41209BW106.01-06

対象数量 2,400,000

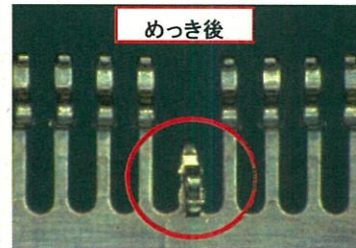
不具合内容及び確認内容

客先めっき工程生産中、画像検査機にてNG多発
変形発生

めっき前の状態で変形有。



めっき後



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)

(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)

↓
バリ面を上にして巻いてしまったと思われる↓
巻取り機のアーム部にゴミ等がありバリ面が変形してしまっている

不具合発生日：14年12月9日

金型番号：P5529

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)

(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)

↓
巻取り機アーム部にゴミ等あり変形が発生してしまっている↓
リールSS面から見れば発見できたのに見ていなかった

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)

キープサンプルに発生無し

(誰が、いつまでに何を、どうする)

バリ面を上にして巻く。ひたひたの所がないか
生産中に確認しながら巻く

対策実施日：15年1月30日

対策実施日時：15.01.30.1.01~

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 15.2.23 小林 弘往

確認 15.2.23 小林 弘往

担当 2/1 小林 弘往

(誰が、いつまでに何を、どうする)

・バリ面を下にして巻く。変形箇所がないか確認しながら巻く。
・リールSS面から見れば発見できたのに見ていなかった

対策実施日：15年1月30日

対策実施日時：15.01.30.1.01~

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 15.2.23 小林 弘往

確認 15.2.23 小林 弘往

担当 2/1 小林 弘往

(誰が、いつまでに何を、どうする)

変形に注意しながら
外観確認を行う。

対策実施日：年 月 日

対策実施日時：15.2.23

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 15.2.23 山岸 真衣

確認 15.2.23 関口 真衣

担当 15.2.23 関口 真衣

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

今後の生産にて確認。

承認 5.3.03 近藤 廣司

確認 15.3.03 近藤 廣司

対策後15.01.30.1.01~15.02.25.1.01-02の
計3ロットにおいて同現象なし。半年以上経過して
いまだ発生はしていない。

承認 15.9.25 黒岩 映次

確認 15.9.25 佐竹 由浩

担当 15.9.25 近藤 廣司

(株) 鈴木

Rev : A

SQM-22020-1