

## 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 生産課： 2015年05月09日

流出原因 生産課： 2015年05月13日

流出原因 品質技術課： 2015年05月18日

指定回答日： 2015年05月18日

不具合整理No 46M-04-004

担当課 モールド生産G

担当者

発行日： 2015年04月28日

承認 確認 担当

25.02 25.02 25.02	15.4.28 太郎	15.4.28 智治
-------------------------	---------------	---------------

品質保証課記入

仕様番号 31 5859 040 201 829 S +

品名 5859-40 PLUG SUB ASSY (H=0.9)

ロットNo 5320NS104, 5310NS107

対象数量 30,000

不具合内容及び確認内容

金具キャリアが変形している

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)

異常作業なし

(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)

キャリア変形発生

↓  
成形では発生しない↓  
成形後工程で発生

## 発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

変形したものは再検査して周知  
をいたしました。

不具合の発生日 2015年5月18日

金型番号： MM489

## 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掴む)

キャリア変形発生

画像検査で確認

↓  
成形は変形品はとらえられず

## 流出対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

再検査して周知

品質技術課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

サンプル異常なし

(なぜ発生したのかを3回繰り返して真の流出原因を掴む)

(誰が、いつまでに何を、どうする)

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

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

効果確認済み

承認

確認

対策後 56/INS101-08~56/INS101-09  
計5ロットにおいて6不具合無し  
と確認済み

承認

確認

担当

予防処置 要、不要

(株) 鈴木

Rev : A

SQM-22020-1