

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05日

発生原因 生産課： 2016年01月28日

流出原因 生産課： 2016年02月02日

流出原因 品質技術課： 2016年02月05日

不具合整理No. 47M-01-302

担当課 モールド生産G

担当者

発行日： 2016年01月25日

承認 確認 担当

浅川 16.1.26 堀江 16.1.25 堀江 16.1.25 堀江 16.1.25

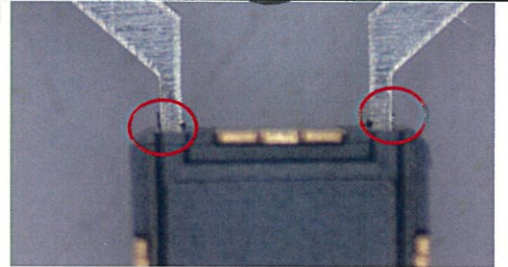
迄
迄
迄

不具合内容

品質保証課記入

仕様番号	62 5859 036 201 000 S
品名	5859-36 REC INS ST SMT (H=0.9)
ロットNo	5511NS404
対象数量	19,200
不具合内容及び確認内容	
金具部食い切りバリ規格外 (0.05mmMAXに対し、0.103のものあり)	
異常品の暫定処理	確認中

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)

ナシ

(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)

食切りバリが発生
↓
パーツのクシが大まい
(立子噛みが発生)
↓
パーツの磨耗
(-パーツの肉)

不具合発生日： 15年5月11日

金型番号： MR023

流出原因

生産課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

ナシ

(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)

ワイリバリが流出した
↓
画像で見てみれば、中間カンパイルの
↓
外観が見落し

品質技術課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

カンパイルにバリ発生あり

(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)

ワイリバリ発生流出
↓
カンパイルで確認していた。
↓
OKと判定していた。

発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

次回生産時に確認する。

対策実施日： 年 月 日	承認	確認	担当
対策実施ロットNo	山本 16.2.06	黒岩 16.2.05	黒岩 16.2.05
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			

流出対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

不具合項目に対する周知を徹底すると共に、
外観検査時の見落としに注意する。

対策実施日： 年 月 日	承認	確認	担当
対策実施ロットNo	山本 16.2.06	黒岩 16.2.05	黒岩 16.2.05
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			

(誰が、いつまでに何を、どうする)

外観標準を便、この再教育を実施して、
規程の遵守とする

対策実施日： 年 月 日	承認	確認	担当
対策実施ロットNo	太田 16.2.08	山岸 16.2.08	山岸 16.2.08
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			

標準類改訂

有

(無)

()

原因区分	<input type="checkbox"/> 作業	<input checked="" type="checkbox"/> 金型	<input type="checkbox"/> 材料	<input type="checkbox"/> 検査工程	<input type="checkbox"/> 設備	<input type="checkbox"/> 梱包・輸送	<input type="checkbox"/> 管理・仕様	<input type="checkbox"/> 顧客	<input type="checkbox"/> 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 確認します。	浅川 16.5.24 裕規	竹花 16.2.08 智治	生産終了の為、閉鎖します。				浅川 16.5.24 裕規	堀江 16.5.19 太田	堀江 16.5.18 太田
予防処置 要、(不要)									

(株) 鈴木

Rev : B

SQM-22020-1