

96560047

【用紙-1】

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10月24日

発生原因 生産課： 2016年10月14日

流出原因 生産課： 2016年10月19日

流出原因 品質技術課： 2016年10月24日

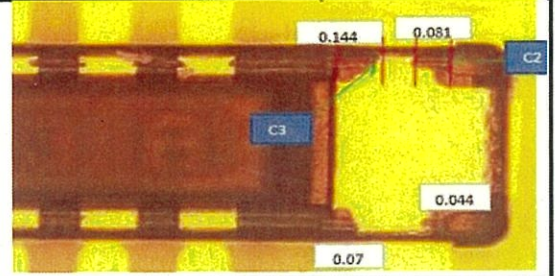
迄迄迄

不具合整理No.		48M-10-002	
担当課		モールド生産G	
担当者			
発行日：		2016年10月11日	
承認		確認	担当
<div>浅川 16.10.11 裕規</div>			<div>浅川 16.10.11 裕規</div>

品質保証課記入

仕様番号	G-109772
品名	BB35C-PAA24AA3-520E-DLF
ロットNo	160901-3-0-06, 160902-3-0-02, 03, 160913-2-D-04, 160914-3-S-03
対象数量	259,760個
不具合内容及び確認内容	
タブ樹脂被り	
異常品の暫定処理	確認中

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)

(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)

タフと成形パ-ツが合めたり

↓

タフの変化

↓

タフに変化点があった?

ハーフキが壊れたら?

不具合の発生日：16年 9月 / 日 ~

金型番号： MM515

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)

タフの表面が汚れてきた

↓

タフの表面が汚れてきた

↓

タフの変化

タフの状態の変化

品質技術課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

サンプルには発生していませんでした。

(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)

↓

↓

(誰が、いつまでに何を、どうする)

対策実施日：	年 月 日	承認	確認	担当
対策実施のり				
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)

対策実施日：	16年 12月 14日	承認	確認	担当
対策実施のり	16.12.14			
水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は図番を記入)				
(BB35C全ライン) / 実施				

(誰が、いつまでに何を、どうする)

対策実施日：	年 月 日	承認	確認	担当
対策実施のり				
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	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									
有効性の評価									
承認	確認								
浅川 17.01 裕規	竹花 16.12.28 智治								
有効性の評価									
承認	確認								
浅川 17.01 裕規	堀江 17.01 太郎								
有効性の評価									
承認	確認								
浅川 17.01 裕規	竹花 17.1.31 智治								

(株) 鈴木

Rev : B

SQM-22020-1