

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07月27日

発生原因 生産課： 2016年07月19日

流出原因 生産課： 2016年07月22日

流出原因 品質技術課： 2016年07月27日

不具合整理No. 48F-07-003

担当課 生産2-1

担当者 小山大雅

発行日： 2016年07月13日

承認 確認 担当

承認 黒岩 16.7.13 映次
確認 黒岩 16.7.13 映次
担当 黒岩 16.7.13 映次

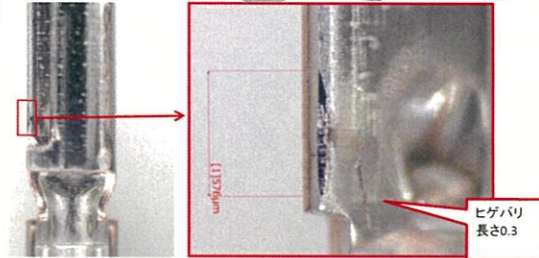
品質保証課記入

仕様番号 502438-0000
品名 2.0 W/B CONN. SIGNAL PLUG TERM
ロットNo 16.06.30.A.01-32
対象数量 576,000
不具合内容及び確認内容

後続ロットにてヒゲバリが検出されたため、客先物流センターに連絡し対象ロットを回収しました。

異常品の暫定処理 回収

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)

変化点は材質以外ありませんでした。

(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)

・キャリアに対して製品の先端が下がった。(ユーイングのメウ)

↓
・スライド曲げ工程にて端子が浮いていました。

↓
・端子が浮いている為、スライド押込に当り削りました。

不具合発生日： 16年6月30日

金型番号： P4809

流出原因

生産課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

変化点は材質以外ありませんでした。

(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)

見逃した、
↓
集中して見ていなかった。

↓
10ピン中1ピンはみでいなかった。

品質技術課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

サングレに発生していた穴は見逃果してました。

(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)

発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

・「Uイング」メゲパーツ、スライドパーツ

新品、追分で在庫をなくす。

・途中給油を追加。

対策実施日： 年 月 日

承認 確認 担当

対策実施日時 2016.7.13

承認 確認 担当

水平展開の有・無

承認 確認 担当

(有の場合、対象製品名又は図番を記入)

承認 確認 担当

() / 実施

承認 確認 担当

流出対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

・外観検査指導者に盛り込む。
外観検査にていきます。

対策実施日： 年 月 日

承認 確認 担当

対策実施日時 2016.7.13

承認 確認 担当

水平展開の有・無

承認 確認 担当

(有の場合、対象製品名又は図番を記入)

承認 確認 担当

() / 実施

承認 確認 担当

標準類改訂

(有) ・ 無 (外観検査指導者)

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			
対策実施後、削れ不具合なし	黒岩 16.10.24 映次	黒岩 16.10.24 映次	対策後16.08.23.A.01~16.08.28.A.40の全ロットにおいて同不具合は無い為、有効性有と判断し、	黒岩 16.10.24 映次	黒岩 16.10.24 映次	黒岩 16.10.24 映次			
	承認	確認	予防処置 要、不要	承認	確認	担当			

(株) 鈴木

Rev : B

SQM-22020-1