

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： 2014年11月12日

発生原因 生産課： 2014年11月04日

流出原因 生産課： 2014年11月07日

流出原因 品質技術課： 2014年11月12日

不具合整理No. 46M-10-005

担当課 モールド生産課生産2 G

担当者

発行日： 2014年10月30日

承認

確認

担当

浅川
14.10.31
裕規堀江
14.10.30
太郎竹花
14.10.30
智治

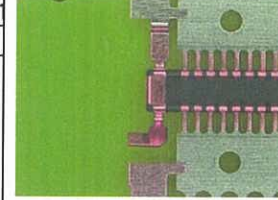
品質保証課記入

| | |
|-------------|--|
| 仕様番号 | 31 5859 036 201 829 S + |
| 品名 | 5859-36 PLUG SUB ASSY (H=0.9) |
| ロットNo | 4920NS104、4X08NS212、4X09NS202、05、4X10NS202、03、4X |
| 対象数量 | 59,518 |
| 不具合内容及び確認内容 | |

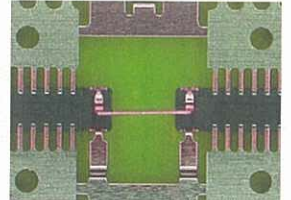
NGカット横のアンカーが変形している
(NGカット横ではない部分のアンカー変形もあり)

写真・図

①



②



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)

特別作業はありませんでした。

(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)

↓

↓

不具合発生日： 年 月 日

金型番号： MM476

流出原因

生産課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

同上

(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)

↓

↓

品質技術課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

サンプルには異常ありませんでした。

(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)

↓

↓

発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

①については客先へNGカット部の
改造検討依頼済み。②については、
成形工程後の物と判断し許可

対策実施日： 年 月 日

承認

確認

担当

対策実施日時

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

青藤
14.11.08
藤正山本
14.11.07
敬祐山本
14.11.07
敬祐

流出対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

同上

対策実施日： 年 月 日

承認

確認

担当

対策実施日時

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

青藤
14.11.08
藤正山本
14.11.07
敬祐山本
14.11.07
敬祐

対策実施日： 年 月 日

承認

確認

担当

対策実施日時

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

太田
14.11.14
智視山岸
14.11.13
敏樹芋川
14.11.13
菜摘

品質保証課

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

発生原因が不明のため、発生機を
調査、状況を確認しています。浅川
14.11.17
裕規竹花
14.11.17
智治対策後、4Y26NS1.01-07~4Y203NS1.01-07の
計5ロットにおいて同一不具合無しで有効性が
確認できている。

予防処置 要、不要

浅川
15.1.07
裕規堀江
14.12.24
太郎竹花
14.12.23
智治

(株) 鈴木

Rev : A

SQM-22020-1