

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： 2013年03月05日

発生原因 めっき課： 2013年02月28日 迄

流出原因 めっき課： 2013年02月28日 迄

流出原因 品質技術課： 2013年03月05日 迄

不具合整理No. 44K-02-006

担当課 めっき室

担当者 武田和也

発行日： 2013年02月25日

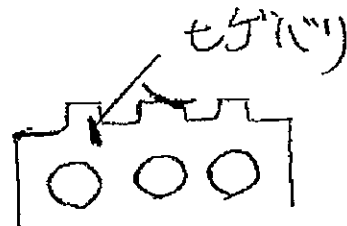
承認 確認 担当

近藤 浅川 南澤
13.2.26 13.2.26 13.2.25
広司 裕規 一慶

品質保証課記入
不具合内容

仕様番号 415CFP-107-50F
品名 PO. 3MM N-ZIF CONTACT
ロットNo 130121-2-N-03-05, 130122-2-N-01-02
対象数量 107,950
不具合内容及び確認内容
ヒゲバリ
モールド部門より返却

写真・図



発生原因

発生対策

めっき課

(現場現物現実の確認・加工状況・加工履歴・変化点の確認)

補材が馬鹿重のコロに溝ができて、そこで製品がこすれて
(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) バリができていた。

確認が十分でなかった

↓
メンテナンス手順書に記載がなかった

↓
今までこのような事が発生していなかったため

(誰が、いつまでに何を、どうする)

- セラミックコロに交換
- メンテナンス手順書にコロの溝確認項目を追加。

対策実施日： 13年1月28日

承認 確認 担当

綿田 千野 武田
13.3.13 13.3.13 13.3.12
裕 聡 和也

不具合発生日： 年 月 日

金型番号： P5722

流出原因

流出対策

めっき課

(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)

工程内検査で見えていなかった
キャリアの端面まで確認していなかった
↓
今までこのような事が発生していなかったため

(誰が、いつまでに何を、どうする)

今回の加工を確認し、外観検査では
キャリアの端面まで検査する様に徹底
しました。
教育記録無し、⇒記録するよう指示

対策実施日： 13年1月28日

承認 確認 担当

綿田 千野 武田
13.3.13 13.3.13 13.3.12
裕 聡 和也

品質技術課

(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)

(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

原因区分 ①作業 ②金型 ③材料 ④検査工程 ⑤設備 ⑥梱包・輸送 ⑦管理・仕様 ⑧顧客 ⑨その他

効果の確認 承認 確認 有効性の評価 承認 確認 担当
教育効果は十分に確認済み
近藤 南澤 対策後13.07.23.S11.0001.A/B~13.08.23.S11.0003.A/B9計4ロットにおいて不具合無し。6ヶ月間経過の為有効性ありと判断を致します。
3.3.14 一慶 13.9.09 13.9.09 13.9.09
広司 裕 裕 一慶

(株) 鈴木

Rev : A

SQM-22020-1