

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： 2015年06月19日

発生原因 生産課： 2015年06月11日

流出原因 生産課： 2015年06月16日

流出原因 業務グループ： 2015年06月19日

不具合整理No. 46F-06-006

担当課 生産二課2G

担当者 杉野

発行日： 2015年06月08日

承認 確認 担当

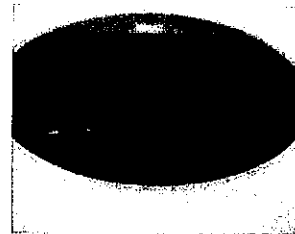
黒岩 佐竹 近藤
15.6.08 15.6.08 15.6.11
映次 由浩 広司

品質保証課記入

仕様番号 56570-0299
品名 FITTING NAIL FOR 0.5 FPC CONN NON-ZIF (H)
ロットNo 50527BWA03 50529BWA02
対象数量 80,000
不具合内容及び確認内容

端子の競上がり
(パレット梱包出荷品)

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)

製品の巻き取り位置が、悪か、と思われる。

(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)

巻き取り時、11-11の中央あたりと巻かれていた。

梱包作業時も競上かりはなく、箱に入れた。

運ぶ際の振動で、製品が飛び出てしまったと思う。

発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

生産技術の方に、巻き取り位置の調整確認
をしてもらいました。

層間紙が少なくなると巻きが弱くなり、製品が競上かる
可能性があるため、層間紙の上を、重しをのせました。

対策実施日： 15年6月9日

対策実施日時No. 15.06.09.1.01~

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

承認 確認 担当

杉原 杉原 15.06.18

15.6.19 15.6.19 1.27

() / 実施

不具合発生日： 15年5月29日

金型番号： P5683

流出原因

生産課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

梱包作業時、問題なし。

(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)

上記と同じ。

流出対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

上記と同じ。

対策実施日： 15年6月9日

対策実施日時No. 15.06.09.1.01~

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

承認 確認 担当

杉原 杉原 15.06.18

15.6.19 15.6.19 1.27

() / 実施

業務グループ

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

計量時、異状なし。

(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)

計量時、異状が無く輸送時：

競上かるのは業務で発見出来た人。

対策実施日： 年 月 日

対策実施日時No.

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

承認 確認 担当

西野 滝次 滝次

15.6.22 15.6.22 15.6.22

宏 徹志 徹志

() / 実施

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

今後の生産に確認

承認

確認

有効性の評価

承認

確認

担当

黒岩 15.6.22

近藤 15.6.22

対策後15.06.09.1.01~15.06.19.01-24.9
計50ロットにおいて不具合なしを確認済み。

黒岩 15.7.24

佐竹 15.7.24

近藤 15.7.24

映次

広司

予防処置 要、不要

映次

由浩

広司

(株) 鈴木

Rev : A

SQM-22020-1