

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03月23日

発生原因 生産課： 2016年03月14日
流出原因 生産課： 2016年03月17日
流出原因 品質技術課： 2016年03月23日

不具合整理No. 47F-03-006

担当課 生産2-2

担当者 湯本

発行日： 2016年03月09日

承認 確認 担当

佐竹 佐竹 内山
16.3.09 16.3.09 16.3.09
由浩 由浩 雄司

不
具
合
内
容

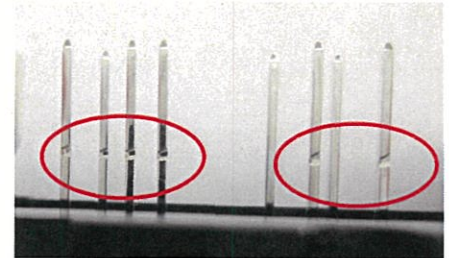
品質保証課記入

仕様番号 XRMOC5-009S
品名 パワーシナ (RV756) コネクタ 025コンタクト (タンジ) SN
ロットNo 151209153-112
対象数量 30,000
不具合内容及び確認内容

打痕発生。
組立品3ヶ (27ピン) にて確認。

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)

サンプルでは発見できませんでした、

↓

サンプルにはありませんでした、

↓

対象リール材料交換をしました、

不具合発生日：15年12月9日

金型番号： P5977

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)

材料交換

(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)

材料交換をした、

↓

サンプルで発見できなかった、

↓

サンプルにはなかった、

品質技術課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

(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)

サンプルにはありませんでした、

↓

↓

(誰が、いつまでに何を、どうする)

材料交換時、半欠けカットボンドは
ありますが、材質時は、ミラーで
型内確認をするようにします、

対策実施日：16年3月14日

承認 確認 担当

対策実施時No. 2次ロット

金子 金子 16.3.14

水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は図番を記入)

16.3.15 16.3.15 湯本

() / 実施

16.3.15 湯本

(誰が、いつまでに何を、どうする)

画像設置は、

対策実施日：16年3月14日

承認 確認 担当

対策実施時No. 2次ロット

金子 金子 16.3.14

水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は図番を記入)

16.3.15 16.3.15 湯本

() / 実施

16.3.15 湯本

(誰が、いつまでに何を、どうする)

引き続き 注意して
外観検査していきます。

対策実施日： 年 月 日

承認 確認 担当

対策実施時No.

太田 関口 16.3.17

水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は図番を記入)

16.3.17 16.3.17 内山

() / 実施

16.3.17 内山

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

承認

確認

有効性の評価

承認

確認

担当

画像設置にて防止が実施
を確認。

佐竹
16.7.13
由浩

内山
16.7.13
雄司

対策後FA160314138-0101-0114~FA160314138-0101-0112のロット2回不具合なしのため有効性が確認
されしました。

佐竹
16.7.13
由浩

佐竹
16.7.13
由浩

内山
16.7.11
雄一

予防処置 要・不要

(株) 鈴木

Rev : B

SQM-22020-1

起
因
部
署
記
入

品質保証課