

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12月17日

発生原因 生産課：2014年12月09日

流出原因 生産課：2014年12月12日

流出原因 品質技術課：2014年12月17日

不具合整理No. 46M-12-002

担当課 モールド生産課生産2C

担当者

発行日：2014年12月04日

承認 確認 担当

承認 浅川 14.12.05 裕規

承認 14.12.04 太郎

承認 14.12.04 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)

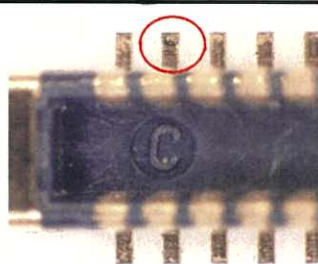
ロットNo 4X28NS305

対象数量 15,000

不具合内容及び確認内容

エンボス梱包後の検査でダコンが発見された
(#Dキャビに発生傾向あり)

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)

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)

#D ダコン。

↓

成形型にメッキがたまっている。

↓

毎shot 出しつつ 2回積んで
しよった。

不具合の発生日：14年12月8日

金型番号：MM478

発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

ロット毎にキャビ洗浄をスプレーで
実施。

対策実施日：2014年12月8日

対策実施ロットNo. 4808

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

承認 山本 14.12.08 敬祐

承認 山本 14.12.08 敬祐

承認 敬祐

流出原因

生産課

(現場現物現実の確認・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回繰り返して真の流出原因を掘む)

ダコンの流出

↓

発着が確認できていない。

↓

サンプリング確認は必ず行うようにした。

(誰が、いつまでに何を、どうする)

材料部だけでなく、加工部分も
も確認をしっかりと行い、

対策実施日：2014年12月8日

対策実施ロットNo. 4808

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

承認 山本 14.12.08 敬祐

承認 山本 14.12.08 敬祐

承認 敬祐

品質技術課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

サンプリング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)

↓

↓

(誰が、いつまでに何を、どうする)

対策実施日：年 月 日

対策実施ロット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

承認 山岸 14.12.10 敏樹

承認 山岸 14.12.10 敏樹

承認 山岸 14.12.10 敏樹

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

有効性の評価にて、対策効果を確認
します。

浅川 16.1.18 裕規

竹花 16.1.12 智治

年間生産無誤を、閉鎖致します。

浅川 16.1.18 裕規

堀江 16.1.16 太郎

竹花 16.1.12 智治

予防処置 要、不要

(株) 鈴木

Rev : A

SQM-22020-1

起因部署記入