

25905810

【用紙-1】

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06月20日

発生原因 めっき課： 2016年06月10日
流出原因 めっき課： 2016年06月15日
流出原因 品質技術課： 2016年06月20日

不具合整理No. 47K-06-003

担当課 めっき課

担当者

発行日： 2016年06月07日

承認 確認 担当

浅川 堀江 松木
16.6.08 16.6.07 16.6.07
裕規 太郎 達也

品質保証課記入

仕様番号 71 5859 999 X21 XXX S (58597'ラ'CT)
品名 5859 PLUG CONT (H=0.9)
ロットNo 160218.6.1.04AB、160302.6J017-018AB、160316.6N.05、07AB
対象数量 8,915,500
不具合内容及び確認内容

端子変形有り (05A、07Aで発見)

異常品の暫定処理 特別作
業実施

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)

(なぜ発生したのかを3回繰り返して真の発生原因を掴む)

巻き出し機のクレーンがあり巻きしを行な

↓

変形リールの使用 又は MD巻き出し機ターニアルの径が小さく
MD使用中に巻き出し機が壊れた

(誰が、いつまでに何を、どうする)

MD工程にて 巻き出しターニアルを
大径化して使う

- 変形リールの使用を行わない

不具合発生日： 年 月 日

金型番号： P6278

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掴む)

画像での確認を怠っていたため

↓

↓

(誰が、いつまでに何を、どうする)

画像確認を特別作業として行う

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掴む)

保管サンプルは異常ありませんでした。

↓

↓

(誰が、いつまでに何を、どうする)

対策実施日： 年 月 日 承認 確認 担当
対策実施ロットNo 綿田 綿田 綿田
水平展開の有・無 16.6.08 16.6.08 16.6.08
(有の場合、対象製品名又は図番を記入) 金 金 金
() / 実施

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

有効性の評価にて対策効果を
再確認します。浅川 松木
16.11.01 16.10.28
裕規 達也

再発防止の為対策を致します。

予防処置 要・不要

浅川 竹花
17.7.05 17.7.05
裕規 智治

松木 達也

品質保証課

(株) 鈴木

Rev : B

SQM-22020-1