

## 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02月20日

発生原因 生産課： 2015年02月17日 迄  
流出原因 生産課： 2015年02月20日 迄  
流出原因 ー： ー 迄

不具合整理№ 46M-02-005		
担当課	モールド生産課生産G	
担当者		
発行日	2015年02月12日	
承認	確認	担当
浅川 15.2.12 松規		浅川 15.2.12 松規

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 5209NS404  
対象数量 15,000  
不具合内容及び補修内容

写真・図

ワーク無し多数

NG抜き落とし多数  
抜き落とし率：15%程度  
ワークの殆ど存在しない、抜き落としが集中している部分有り。

## 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)

異常作業なし

(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)

NG多数

↓

連続16コの発生はなし

↓

画像設定よお

不具合発生日：15年2月9日

金型番号：MM481

## 流出原因

生産課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

異常作業なし

(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)

NG多数が流出

↓

連続NG16コ発生なし

↓

画像異常と認めないが流出

## 発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

1-11仕様書上 OKとみなす

問題なし。

良品率の向上に努めます

対策実施日：15年2月20日	承認	確認	担当
対策実施の氏名 浅川 16.2.04	山本 16.2.04	山本 16.2.04	山本 16.2.04
水平展開の有(無) 無	敬祐	敬祐	敬祐
(有の場合、対象製品名又は箇所を記入)			

## 流出対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

1-11仕様書上 OKとみなす問題なし

良品率の向上に努めます

対策実施日：15年2月20日	承認	確認	担当
対策実施の氏名 浅川 16.2.04	山本 16.2.04	山本 16.2.04	山本 16.2.04
水平展開の有(無) 無	敬祐	敬祐	敬祐
(有の場合、対象製品名又は箇所を記入)			

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

カンパにない部品でござん

(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)

↓

↓

対策実施日： 年 月 日	承認	確認	担当
対策実施の氏名 太田 16.2.08	山岸 16.2.08	山岸 16.2.08	山岸 16.2.08
水平展開の有(無) 有	敬祐	敬祐	敬祐
(有の場合、対象製品名又は箇所を記入)			

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  
16.4.13  
松規浅川  
16.4.13  
松規

対策後、521 NS401,02,04,05~5225NS401-09計5ロットにおいて何の不具合も発生し、有効性ありと判断致します。

浅川  
16.4.13  
松規浅川  
16.4.13  
松規浅川  
16.4.13  
松規

予防処置 要、不要

(株) 鈴木

Rev : A

SQM-22020-1

起因部署記入

品質保証課