

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：2013年04月08日

発生原因 生産課：2013年03月29日 迄

流出原因 生産課：2013年04月03日 迄

流出原因 品質技術課：2013年04月08日 迄

不具合整理No. 44F-03-012

担当課 生産一課 1 G

担当者 清水

発行日：2013年03月26日

承認 確認 担当

黒岩 藤牧 藤牧

13.3.26 13.3.26 13.3.26

映次 和藤 和藤

品質保証課記入
不具合内容仕様番号 415CPB-097-52F 8 トリ
品名 PB-4H (0.4MMB-B) H=1.5 PLUG CONTACT 8 トリ
ロットNo 13.03.15.S4.N.0002
対象数量 500,000
不具合内容及び確認内容

バリ不良

丸穴部ヒゲバリ

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)

丸穴マシナリ

↓

研究時期延長した

↓

特急品生産が順調だった

(誰が、いつまでに何を、どうする)

金型修正

対策実施日：13年3月28日

承認

確認

担当

対策実施ロットNo 13.03.28-54.000/

承認

確認

担当

水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は図番を記入)

承認

確認

担当

() / 実施

承認

確認

担当

不具合発生日：13年3月15日

金型番号：P6006

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)

(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)

サンプルに無い

↓

ランダムに発生

↓

丸穴マシナリ

(誰が、いつまでに何を、どうする)

金型修正

対策実施日：13年3月28日

承認

確認

担当

対策実施ロットNo 13.03.28-54.000/

承認

確認

担当

水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は図番を記入)

承認

確認

担当

() / 実施

承認

確認

担当

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)

保管サンプルに発生していなかった

↓

(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

承認

確認

担当

水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は図番を記入)

承認

確認

担当

() / 実施

承認

確認

担当

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

新しい部品を製造したため
13.4.22 13.4.22

黒岩 13.4.22

藤牧 13.4.22

対策後 13.03.28-54.5,000(18) ~ 13.04.12-54.V.
000980の5+5ロットにおいて、同不具合が無い為、有効性を
有り判断致します

黒岩 13.5.21

藤牧 13.5.21

藤牧 13.5.21

予防処置 要、不要

13.4.19 和藤

(株) 鈴木

Rev : A

SQM-22020-1