

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05月25日

発生原因 生産課： 2015年05月15日

流出原因 生産課： 2015年05月20日

流出原因 品質技術課： 2015年05月25日

不具合整理No 46F-05-003

担当課 生産3-1

担当者 鈴木・畔上

発行日： 2015年05月12日

承認 確認 担当

黒岩 15.5.12 佐竹 15.5.12

15.5.12 由浩 15.5.12

映次 由浩

品質保証課記入

仕様番号 303896-2-11

品名 BM28 (0.6) -PVデングナンシ (D)

ロットNo 15.04.22.1.F.0060A/B

対象数量 360,000

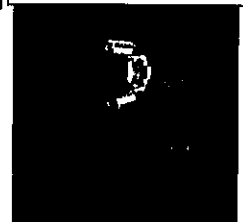
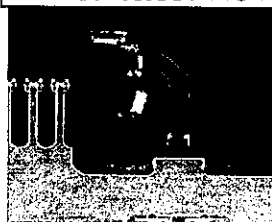
不具合内容及び確認内容

B側端子 変形 (A側とセット使用のため、A側も返却)

写真

カシメ後に発見されたもの

カシメ前に発見されたもの



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)

返戻リール確認・変形有。

(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)

リールから変形品を確認した。
この製品はA側から

今回の変形は方向がA側の逆方向と判明した。

リールから製品を取り出す再現実験をした所
同様の変形が起きました。

不具合の発生日 2015年 5月 13日

金型番号： P6206

流出原因

生産課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

変形を確認しました。

(なぜ発生したのかを3回繰り返して真の流出原因を掴む)

画像による停止記録はありませんでした。

↓

品質技術課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

サンプルに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掴む)

↓

↓

発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

クラフトボール、4点止めの
検討をします。

(理屈は機械の要領を防ぐ為)

モールドからの情報待ち。

対策実施日： 2015年 5月 13日

対策実施の担当者 映次

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

金子 金子 金子

15.5.13 15.5.13 15.5.13

品 品 品

品 品 品

流出対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

発生対策の検討をもとに
確認します。

対策実施日： 2015年 5月 13日

対策実施の担当者 映次

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

金子 金子 金子

15.5. 15.5.13 15.5.13

品 品 品

品 品 品

対策実施日： 年 月 日

対策実施の担当者

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

山岸 吉成 藤沢

15.5.13 15.5.13 15.5.13

徳行 忠彦 美月

品 品 品

品質保証課

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

今後の生産に確認あり。

黒岩 15.7.24

佐竹 15.7.24

対策後、15.05.14.97-113-15.05.25.1.132-1449
B5.1.1において同現象は発生し、有効性ありと
判断されます。

黒岩 15.7.24

黒岩 15.7.24

佐竹 15.7.24

映次

由浩

予防処置 要、不要

映次

映次

由浩

(株) 鈴木

Rev : A

SQM-22020-1