

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10月09日

発生原因 生産課：2015年10月01日

流出原因 生産課：2015年10月06日

流出原因 品質技術課：2015年10月09日

不具合整理No. 47F-09-016

担当課 生産一課

担当者 清水

発行日：2015年09月28日

承認 確認 担当

承認 15.9.28 映次
確認 15.9.28 佐竹 由浩
担当 15.9.28 近藤 広司

不具合内容

品質保証課記入

仕様番号 71 5859 999 X21 XXX S (58597' 59' CT)

品名 5859 PLUG CONT (H=0.9)

ロットNo 150804.6.1.0009~013A/B

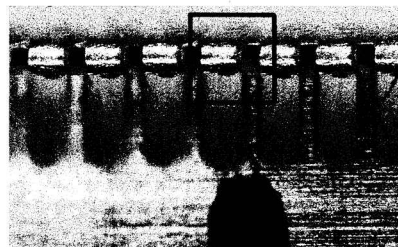
対象数量 11,000,000

不具合内容及び確認内容

B側端子に樹脂被り発生。
(B側端子 J1, 2寸法がランダムに変化)

異常品の暫定処理 確認中

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掴む)

寸法の変化

↓

製品のバラツキ

↓

先端開きマシス。

不具合の生産日：15年8月4日

金型番号：P6278

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掴む)

ポイント測定時OK

↓

リール内の変化。

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)

B側端子に樹脂被り発生

外観サンプル、寸法には問題ありません

↓

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

今後の生産にて確認

承認

確認

有効性の評価

承認

確認

担当

承認 15.11.13 佐竹
確認 15.11.26 近藤
15.11.26 由浩 広司

承認 15.11.26 近藤
確認 15.11.26 由浩 広司

対象品 15.11.23.6.1.0001-001045 ~ 15.11.24.6.1.0001-000545 の計 5ロットについて不具合が認められ、有効性ありと判断します。

予防処置 要、不要

承認 15.11.24 山岸
確認 15.11.24 徳行

承認 15.11.23 善哉
確認 15.11.23 忠彦

承認 15.11.24 佐藤
確認 15.11.24 聖子

(株) 鈴木

Rev : B

SQM-22020-1

起因部署記入

品質保証課