

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：2017年10月12日

発生原因 生産課：2017年10月06日
流出原因 生産課：2017年10月10日
流出原因 品質技術課：2017年10月12日

品質保証課 不具合内容

仕様番号 SSQF-A03GF-P-B

品名 SSQFコネクタ 1J

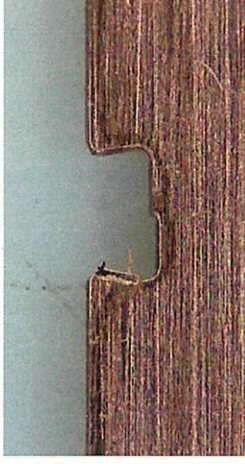
ロットNo 598059-20-48

対象数量 847,400個

不具合内容及び確認内容

サイドカットにバリ

写真・図



異常品の暫定処理 確認中 → 特別作業にて廃止

発生原因

発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

生産課 (現場現物現実の確認・履歴・加工状況・加工履歴・変化点の確認)

生産開始台時が8本目でダイが4、5回くらい止まった。

(なぜ発生したのかを3回繰り返し返して真の発生原因を掘む)

ダイ4、5回

↓

バリの発生

↓

不具合の出た生産日：17年10月26日

金型番号：PR065

流出原因

生産課

(現場現物現実の確認・履歴・履歴・変化点の確認)

外観確認で見て見のがしてしまっただ。
(なぜ発生したのかを3回繰り返し返して真の流出原因を掘む)

キャリアに目が行かなかった。

↓

丸穴・角穴が上の製品部、キャリア部に集中してしまっただ。

今までのキャリアのサイトから、以外との部分で問題が多かった為、見のがして流出させてしまっただ。

品質技術課

(現場現物現実の確認・履歴・履歴・変化点の確認)

外観検査で見落とし

(なぜ発生したのかを3回繰り返し返して真の流出原因を掘む)

製品部分の外観確認も中心に検査。

キャリアの検査は甘かった。

サイドカットは、もっと甘い検査だった。

有：(無) / ()

標準類改訂

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

品質保証課

効果の確認

キャリアの異常発生について

承認

承認

承認

承認

承認

承認

承認

承認

承認

承認

承認

承認

承認

承認

承認

承認

承認

承認

承認

承認

承認

承認

(株) 鈴木

Rev : B

SQM-22020-1