

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03月12日

発生原因 生産課：2015年03月04日 迄
流出原因 生産課：2015年03月09日 迄
流出原因 品質技術課：2015年03月12日 迄

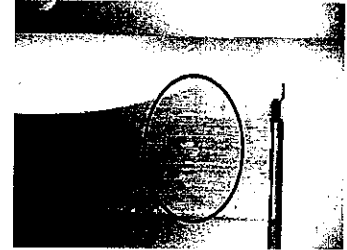
不具合整理No. 46F-02-020		
担当課	生産四課 2 G	
担当者		
発行日	2015年02月27日	
承認	確認	担当
近藤 15.3.02 広司	佐竹 15.3.02 由浩	片山 15.2.27 雄司

品質保証課記入

仕様番号 SDKR-SHRS-5PT-GR
品名 SDKコネクタバースタイプシェル (GND) カタメンメツ
ロットNo 15.02.24.1.001-020
対象数量 29,800
不具合内容及び確認内容

キズあり。
使用可能レベルのためそのまま使用。
(限定合格)

写真・図



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)

(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)

メッキ下で搬送 異物に付着して発生
↓
異物を除去できなかった
↓
清掃不足

発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

材質毎にスポンジ交換
搬送ルート清掃
型内のエア清掃実施済
メッキ面下での搬送の為
発生ゼロにするのは困難

対策実施日: 2015年 3月 4日	承認	確認	担当
対策実施ロットNo 次回生産ロット	近藤		
水平展開の有(無) (有の場合、対象製品名又は図番を記入)	15.3.04	内堀	比島

不具合ロット生産日: 15年2月24日

金型番号: P4539

流出原因

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)

OKレベルと判断した
過去の経験から
基準がつかない

流出対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

限度見本作成
品証にて作成

対策実施日: 2015年 3月 4日	承認	確認	担当
対策実施ロットNo 次回生産ロット	近藤		
水平展開の有(無) (有の場合、対象製品名又は図番を記入)	15.3.04	内堀	比島

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)

OKと判断。
以前から良品として納品していた。
メッキ面下の異物でメッキが剥がれていた。

(誰が、いつまでに何を、どうする)

今回のメッキを限度とします。

対策実施日: 2015年 3月 12日	承認	確認	担当
対策実施ロットNo 次回検査ロット	山岸	善哉	善哉
水平展開の有(無) (有の場合、対象製品名又は図番を記入)	15.5.19 徳行	15.3.12 史彦	15.3.12 忠彦

原因区分

□人作業 □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

限度見本の取りかきにより
明確な基準ができた

承認

確認

有効性の評価

承認

確認

担当

黒岩
15.7.24
映次

片山
15.7.24
雄司

対策後15.05.13.1.001-004~15.07.11.005-010
の15ロットにおいて不具合なしの為、有効と評価し
と判断致します。
予防処置 要、不要

黒岩
15.7.24
映次

佐竹
15.7.24
由浩

片山
15.7.24
雄司

(株) 鈴木

Rev: A

SQM-22020-1