

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： 2014年10月15日

発生原因 生産課： 2014年10月06日

流出原因 生産課： 2014年10月09日

流出原因 品質技術課： 2014年10月15日

不良品整理No. 46M-10-901		
担当課	モールド生産課生産2 G	
担当者		
発行日：	2014年10月01日	
承認	確認	担当
浅川 14.10.03 裕夢	堀江 14.10.01 大塚	竹花 14.10.01 智治

仕様番号 158-4543-000
品名 CONTACT MODULE PLUG QLC
ロットNo 調査中
対象数量 調査中
不良品内容及び確認内容
コンタクト間で短絡が発生
(ロットNo131015-1-T-01-09. 131011-1-T-01-20. 131009-1-T-01-26含む
それ以前のロットから発生している)

写真・図



コンタクトNo2, No3間のモールドに異物を検出。
また異物とコンタクト短絡が確認する事と判定。



コンタクトNo2, No3間が短絡している

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)

↓

↓

不良品発生日： 年 月 日

金型番号： MM374

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)

↓

↓

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)

↓

↓

発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

調査の結果、問題無かった為、発行しません。
客先より不良品返却等の追加情報があれば都度再発行致します。
(2014.10.01 竹花)

対策実施日： 年 月 日	承認	確認	担当
対策実施ロットNo			
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			

流出対策

(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			
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			

対策実施日： 年 月 日	承認	確認	担当
対策実施ロットNo			
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			

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

予防処置 要、不要

(株) 鈴木

Rev : A

SQM-22020-1