

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。

発生原因 生産課： 2014年06月04日

発生原因 洗浄熱処理G： 2014年06月09日

流出原因： -

指定回答日： 2014年6月9日

不具合整理No. 45F-05-013

担当課 生産二課 1 G

担当者 小林 (健)

発行日： 2014年05月30日

承認 確認 担当

近藤 14.5.30 広司		近藤 14.5.30 広司
---------------------	--	---------------------

品質保証課記入

仕様番号 503851-0008

品名 HI-FIX 15G PB CONN REC SIGNAL TERMINAL

ロットNo プレス：140317.1.02 めっき：403201YD02

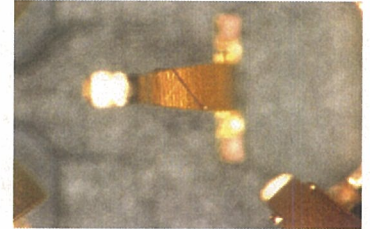
対象数量 1

不具合内容及確認内容

めっき未着 (異物付着)

熱処理前に異物が付着し、めっき未着となった可能性有り

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)

異物付着

(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)

作業着等の繊維繊維と推測される。

↓
(洗浄で落とすとすれば、金型内での付着と推測される。布対策実施済)

有効的、断定的な原因が特定できない

不具合発生日： 14年 3月 17日

金型番号： P5805

洗浄熱処理G

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

2号洗浄機にて洗浄。(参考)

(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)

↓

↓

流出原因

(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)

↓

↓

発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

特定出来ていない為、発生出し、発生
中心に清掃を指示。

対策実施日： 2014年 6月 2日	承認	確認	担当
対策実施ロットNo 14.6.2	高木	14.6.2	14.6.2
水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は図番を記入)	14.6.02	小林	小林
() / 実施	輝幸		

(誰が、いつまでに何を、どうする)
洗浄後に付着しずらい様、
台車ベルトの高さを変更出来る様に対策をする。
現状より400mm 高い位置で作業出来る様に
生技にて検討、設計等、試作 6/10 (18) 実施

対策実施日： 年 月 日	承認	確認	担当
対策実施ロットNo 14.6.03	宮沢	14.6.03	町田
水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は図番を記入)	14.6.03	勤	勤
(全流用品) / 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			

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

セン付着を無くす事は出来たが、
減少対策は必要。

近藤
14.6.10
広司近藤
14.6.10
広司

対策後 14.08.22.1.01~14.12.19.1.07の計7ロットを
含む6ヶ月以上の間、同一不具合が無い為、有効性
有りと判断致します。

近藤
15.3.20
広司近藤
15.3.20
広司

予防処置 要、不要

(株) 鈴木

Rev : A

SQM-22020-1