

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12月04日

流出原因 生産課： 2014年12月09日

流出原因 品質技術課： 2014年12月12日

指定回答日： 2014年12月12日

不具合整理No. 46M-12-001

担当課 モールド生産課生産2G

担当者

発行日： 2014年12月01日

承認 確認 担当

浅川 14.12.01 裕規	堀江 14.12.01 太郎	竹花 14.12.01 智治
----------------------	----------------------	----------------------

品質保証課記入

仕様番号 62 5859 036 201 000 S
品名 5859-36 REC INS ST SMT (H=0.9)
ロットNo 4Y18NS405
対象数量 36,400
不具合内容及び確認内容

巻方向逆
(プロテクター外側方向に巻かれている)

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)

(誰が、いつまでに何を、どうする)

特別作業はありませんでした。

(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)

巻方向が逆

↓

確認、もしっかりしていました。

↓

確認、月曜日の分は無かったです。

巻方向確認シートを
作成し、明示しました。

不具合の生産日 2014年12月10日

金型番号： MR023

対策実施日: 2014年 12月 5日	承認	確認	担当
対策実施のロットNo 4805	浅川 14.12.05 裕規	山本 14.12.05 敬祐	山本 14.12.05 敬祐
水平展開の有(無) (有の場合、対象製品名又は図番を記入)	承認	確認	担当
() / 実施	浅川 14.12.05 裕規	山本 14.12.05 敬祐	山本 14.12.05 敬祐

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)

(誰が、いつまでに何を、どうする)

特別作業はありませんでした。

(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)

巻方向が逆

↓

確認、もしっかりしていました。

↓

確認、月曜日の分は近くなりました。

同上

対策実施日: 2014年 12月 5日	承認	確認	担当
対策実施のロットNo 141205	浅川 14.12.05 裕規	山本 14.12.05 敬祐	山本 14.12.05 敬祐
水平展開の有(無) (有の場合、対象製品名又は図番を記入)	承認	確認	担当
() / 実施	浅川 14.12.05 裕規	山本 14.12.05 敬祐	山本 14.12.05 敬祐

品質技術課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

出荷検査で巻方向は確認していません。

(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)

↓

↓

(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
対策実施のロットNo	太田 14.12.08 智規	山岸 14.12.07 敏	山岸 14.12.07 敏
水平展開の有(無) (有の場合、対象製品名又は図番を記入)	承認	確認	担当
() / 実施	太田 14.12.08 智規	山岸 14.12.07 敏	山岸 14.12.07 敏

原因区分

回作業

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

発生対策後の状況は、
品検査にて左右のワークを把握します。

浅川
14.12.10
裕規

竹花
14.12.10
智治

対策後、4204NS4.01-09~4214NS4.01-09
計5ロットにおいて同不具合無しを有効性有り
と判断しています。

浅川
15.1.13
裕規

堀江
15.1.09
太郎

竹花
15.1.09
智治

予防処置 要、不要

(株) 鈴木

Rev : A

SQM-22020-1