

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03月24日

発生原因 生産課：2017年03月21日 迄
流出原因 生産課：2017年03月22日 迄
流出原因 -：2017年03月24日 迄

不具合整理No. 48F-02-007

担当課 生産1-1

担当者

発行日：2017年03月16日

承認 確認 担当

佐竹 和田 和田
17.3.16 17.3.16 17.3.16
由浩 哲夫 哲夫

不具合内容

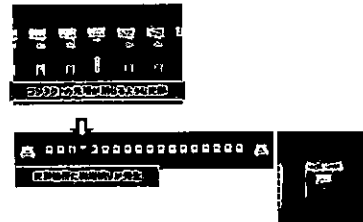
品質保証課記入

仕様番号 タンタリ 71 5858 999 X21 XXX S (ﾌﾟﾗｸﾞ CT)
品名 タンタリ 5858 PLUG CONT (H=D. 8)
ロットNo 17. 02. 07. 4. Y. 0001-0008. A
対象数量 10,610,000個
不具合内容及び確認内容

変形不良
インサート工程に投入すると変形箇所樹脂被りが発生。

異常品の暫定処理 確認中

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)

ﾌﾟﾚ修正後

(ナゼ発生したのかを3回繰り返して真の発生原因を掴む)

変化点なし

↓

以前にも発生している変形だが真因がつかめていない。

↓

推測での全型修正を繰り返しているが解決には至っていない。

不具合時の生産日：17年02月07日

金型番号：P6372

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)

(ナゼ発生したのかを3回繰り返して真の流出原因を掴む)

サンプル全体的に見て変形していることがあった。

↓
サンプル全体的に見て変形していることがあった。
↓
サンプルの確認不足により不良品を流出させてしまった。

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

(ナゼ発生したのかを3回繰り返して真の流出原因を掴む)

↓

↓

(誰が、いつまでに何を、どうする)

20-01 → 20-01 (小山)
20-02 → 20-02 (小山) に変更
SPM2000 → 1500A

全型対策

先端曲げ時のやり直しR見込み

リヤ逃げ拡大

SPM2000 → 1500A 振動等によるばらつき軽減が為

対策実施日：17年3月16日 承認 確認 担当
対策実施ロットNo 17.03.22.4.F.01m 松本 松本 17.03.22
水平展開の有・無 津茂 津茂
(有の場合、対象製品名又は図番を記入) () / 実施

(誰が、いつまでに何を、どうする)

作業員 松本 確認しています。

5858は図面向けでは使用しない。

対策実施日：17年2月23日 承認 確認 担当
対策実施ロットNo 17.02.23.F.201m 松本 松本 17.03.22
水平展開の有・無 津茂 津茂
(有の場合、対象製品名又は図番を記入) () / 実施

(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

標準類改訂 有・無 ()

品質保証課

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 : B

SQM-22020-1