

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： 2016年12月23日
流出原因 生産課： 2016年12月23日
流出原因 -： -

不具合整理No.		48F-12-002	
担当課		生産2-1	
担当者			
発行日:		2016年12月02日	
承認		確認	担当
黒岩 16.12.02 映次	和田 16.12.2 哲夫	和田 16.12.2 哲夫	

品質保証課記入

品質保証課記入

仕様番号 G-109773
品名 BB35C-PLT40AA3-560E-DLF
ロットNo 16.11.20.1.E.0036
対象数量 40,000個
不具合内容及び確認内容

成形時良品率低下（良品率：70～77%）
端子トライ未実施品

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)

(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)

型を降ろした。(サドカット修正)

↓
サドカットの製品に直接関係する部分でなかった為
モールド試験受出せずに生産した。

↓
大きく変化した寸法もなかったので良品と判断して
生産してしまっ。

不具合発生日： 年 月 日

金型番号： P6353

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)

(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)

型を降ろした。

↓
モールド試験受出さなければならぬがサドカットの修正が問題かとい
↓ 勝手に判断してしまっ。

↓
休出中の事で上司が不在で、急ぎと言う事も重なって
自分の判断で生産してしまっ。

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)

(誰が、いつまでに何を、どうする)

型を降ろした際は、必ずモールド試験
する。

対策実施日： 16 年 11 月 24 日

承認

確認

担当

対策実施日No 16.11.24.1.F.01

金子

金子

12/22

水平展開の有・無
(有の場合、対象製品名又は図番を記入)

16.12.22

16.12.22

12/22

() / 実施

品

品

品

原因区分

有

無

()

標準類改訂

原因区分

有

無

()

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

作業者の間では確認OK
型を降ろした際は必ずモールド試験を実施

佐竹
17.2.27
由浩

和田
17.2.27
哲夫

対策後16.11.24.1.F.001～16.12.06.1.F.001の計5ロットにおいて同一不具合が再発し、有効性評価は「要」。

佐竹
17.2.27
由浩

和田
17.2.27
哲夫

和田
17.2.27
哲夫

(株) 鈴木

Rev : B

SQM-22020-1