

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： 2015年02月19日

発生原因 生産課： 2015年02月11日

流出原因 生産課： 2015年02月16日

流出原因 品質技術課： 2015年02月19日

不具合整理No. 46M-02-002

担当課 モールド生産課生産G

担当者

発行日： 2015年02月06日

承認 確認 担当

浅川 15.2.11 裕規
江 15.2.09 士郎
竹花 15.2.06 智治

品質保証課記入
不具合内容

仕様番号 31 5859 036 201 829 S +

品名 5859-36 PLUG SUB ASSY (H=0.9)

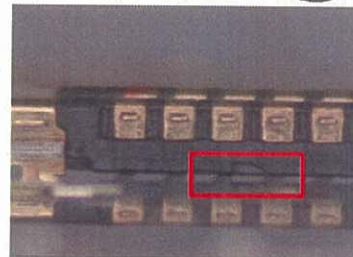
ロットNo 5120NS401

対象数量 15,000

不具合内容及び確認内容

ハウジング欠けあり

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)

異常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)

穴けが発生



成形型10-11に金属カスが固着



2-3秒に1回こまめに固着

不具合発生日： 15年 1月20日

金型番号： MM481

流出原因

生産課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

異常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)

穴けが発生



穴けに対する認識が甘かった



申し送り事項としてしっかりおこなった

品質技術課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

サンプル異常を確認しました。

(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)

ウラ面の欠けのみを気にしていた。



裏面はカブリに



面を取らなくて。

穴けはウラ面のみには発生すると思っていました。

発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

金属カスの除去と実施

対策実施日： 15年 1月21日

承認

確認

担当

対策実施日： 15.1.21

山本

山本

山本

水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は図番を記入)

15.2.13

15.2.13

15.2.13

() / 実施

敬祐

敬祐

敬祐

流出対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

穴けに対する認識をG員に周知

対策実施日： 15年 2月11日

承認

確認

担当

対策実施日： 15.2.11

山本

山本

山本

水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は図番を記入)

15.2.13

15.2.13

15.2.13

() / 実施

敬祐

敬祐

敬祐

(誰が、いつまでに何を、どうする)

品記に外觀標本に追記してG員に周知しました

対策実施日： 15年 2月16日

承認

確認

担当

対策実施日： 15.2.16

山岸

山岸

手川

水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は図番を記入)

15.2.16

15.2.16

15.2.16

() / 実施

徳行

敏樹

菜摘

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

流出対策を迅速に実施願います。

浅川 15.2.20 裕規

15.2.20 智治

対策後5217NS4.01-11~5221NS4.01.02.01
5221NS4.01.02.01において同不具合無しを
確認し、全ロットに於いては発生し
ないことを確認します。

浅川 15.3.31 裕規

15.3.24 太郎

15.3.24 智治

予防処置 要、不要

(株) 鈴木

Rev : A

SQM-22020-1