

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04月27日
流出原因 生産課： 2016年05月07日
流出原因 業務グループ： 2016年05月11日

指定回答日： 2016年05月11日

不具合整理No. 47F-04-007

担当課 生産2-3

担当者 小澤

発行日： 2016年04月22日

承認 確認 担当

佐竹 佐竹 佐竹

16.4.22 16.4.22 16.4.22

由浩 由浩 由浩

佐竹 佐竹 佐竹

品質保証課記入

仕様番号 56570-0299 タイム
品名 FITTING NAIL FOR 0.5 FPC CONN NON-ZIF
ロットNo 60318BWA10
対象数量 40,000
不具合内容及び確認内容

巻不良
大連工場にて発見、生産対応のため客先にて巻き直して使用予定。

異常品の暫定処理 客先にて巻なおし使用予定

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)

テンションが弱かった。

(なぜ発生したのかを3回繰り返し返して真の発生原因を掘む)

テンションが弱かった。

↓

輸送中に振動で、曲げ部分が、せり上がり、こぼれた。

↓

すき間ができて、ためこみした。

(誰が、いつまでに何を、どうする)

・巻き強さの値を1.5にする。

・テ-プ止め4ヶ所から8ヶ所にする。

対策実施日： 16年 4月 21日

承認

確認

担当

対策実施時№ 16.04.20.1.01~

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

金子

金子

小澤

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)

テンションが一定ではなかった。

(なぜ発生したのかを3回繰り返し返して真の流出原因を掘む)

テンションが一定ではなかった。

↓

④製造リール仕様書通りの設定でなかった。

↓

巻き状態の確認が足りなかった。

(誰が、いつまでに何を、どうする)

・巻き状態を要確認する

対策実施日： 16年 6月 21日

承認

確認

担当

対策実施時№ 16.04.20.1.01~

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

金子

金子

小澤

業務グループ

(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)

計量時、異状有りたせんでした。

これの事も気を付けて計量します。

対策実施日： 年 月 日

承認

確認

担当

対策実施時№

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

坂井

池沢

池沢

16.9.12

16.9.12

16.9.12

正志

徹志

徹志

標準類改訂 (有) ・ 無 (リール仕様書改訂 16.4.22)

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

出荷状況の確認

承認

確認

有効性の評価

承認

確認

担当

佐竹

近藤

対策後 16.04.20.1.01~16.05.16.1.17の計量ロットに

佐竹

近藤

近藤

16.9.12

16.9.12

おい2.同不具合が無い為、有効性有りとは判断致し

16.9.12

16.9.12

16.9.12

由浩

広司

佐竹

由浩

由浩

広司

予防処置 要、不要

(株) 鈴木

Rev : B

SQM-22020-1