

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09月01日

発生原因 生産課： 2015年08月24日

流出原因 生産課： 2015年08月27日

流出原因 品質技術課： 2015年09月01日

不具合整理No. 47M-08-002

担当課 モールド生産G

担当者

発行日： 2015年08月19日

承認 確認 担当

浅川 堀江 竹花
15.8.21 15.8.20 15.8.19
裕規 太郎 智治

不
具
合
内
容

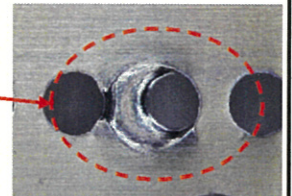
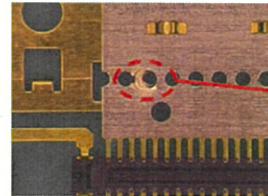
品質保証課記入

仕様番号 31 5859 040 201 829 S +
品 名 5859-40 PLUG SUB ASSY (H=0.9)
ロットNo 5807NS503
対象数量 15,000
不具合内容及び確認内容

製品キャリア部にダコンが発生しており、組立工程で搬送詰まりが発生

異常品の暫定処理 確認中

写真・図



起
因
部
署
記
入

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)

異常作業あり

(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)

タリ発生

↓

タリ型内タリ発生

↓

タリ型内での加工あり

不具合発生日： 年 月 日

金型番号： MM498

流出原因

生産課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

異常作業あり

(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)

タリ発生

↓

タリ型内タリ発生

↓

発生から2週間たつた

品質技術課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

キ-フカンポル異常あり

(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)

タリ発生

外觀異常あり

↓

ランダム発生だった。

発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

タリ型にバキュームを取り付け
加工防止

対策実施日： 15 年 9 月 1 日 承認 確認 担当

対策実施日時 15.9.1 山本 山本 山本

水平展開の有・無 15.9.23 15.9.23 15.9.23

(有の場合、対象製品名又は図番を記入) 敬祐 敬祐 敬祐

() / 実施

流出対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

発生原因を修正

対策実施日： 15 年 9 月 1 日 承認 確認 担当

対策実施日時 15.09.01 山本 山本 山本

水平展開の有・無 15.9.23 15.9.23 15.9.23

(有の場合、対象製品名又は図番を記入) 敬祐 敬祐 敬祐

() / 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

有効性の評価
効果確認済み

浅川 竹花
15.10.20 15.9.25
裕規 智治

対策後、5902NS501-08~5906NS501-10
計5ロットにおいて何れも不良発生
ありと判定致しました。

浅川 堀江
15.10.20 15.10.15
裕規 太郎

竹花 智治
15.10.15

予防処置 要、不要

(株) 鈴木

Rev : B

SQM-22020-1