

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： 2014年10月08日

発生原因 生産課： 2014年09月30日迄

流出原因 生産課： 2014年10月03日迄

流出原因 品質技術課： 2014年10月08日迄

不具合整理No. 46M-09-002		
担当課	モールド生産課生産2G	
担当者		
発行日	2014年09月25日	
承認	確認	担当
浅川 14.9.26 裕規	堀江 14.9.25 太郎	竹花 14.9.25 智治

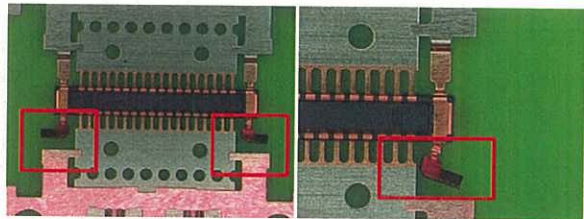
品質保証課記入

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 4915NS203
対象数量 10,140
不具合内容及び確認内容

NGカット隣の製品アンカーが変形している

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)

連続生産中でした。

(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)

P-カー変形が発生。

↓

画像機NGカット時に発生。

↓

100%してカットしている事と、
強度の弱さに弱く発生。

不具合発生生産日：14年9月15日

金型番号：MM477

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)

連続生産中でした。

(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)

P-カー変形が流出。

発生原因と同じ。

(誰が、いつまでに何を、どうする)

発生対策と同じ
客先と調整します

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

承認

確認

担当

承認

確認

担当

承認

確認

担当

承認

確認

担当

承認

確認

担当

品質技術課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

ヤングレに問題ありませんでした。

(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)

↓

↓

(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

承認

確認

担当

承認

確認

担当

承認

確認

担当

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

有効性の評価にて
効果確認します。

浅川
14.10.09
裕規竹花
14.10.09
智治

対策後、4x08NS2.01-02~4x13NS2.01-07
9割5ロットにおいて同不具合無2割、有効性生
有りと考えられます。

浅川
14.12.04
裕規堀江
14.12.04
太郎竹花
14.10.31
智治

(株) 鈴木

Rev : A

SQM-22020-1