

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： 2014年10月01日

流出原因 生産課： 2014年10月06日

流出原因 品質技術課： 2014年10月09日

不具合整理No. 46M-09-003

担当課 モールド生産課生産2G

担当者

発行日： 2014年09月26日

承認

確認

担当

浅川
14.9.29
裕規堀江
14.9.26
太郎竹花
14.9.26
智治

指定回答日： 2014年10月09日

仕様番号 31 5859 036 201 829 S +

品名 5859-36 PLUG SUB ASSY (H=0.9)

ロットNo 4811NS104, 4901NS206, 4829NS201

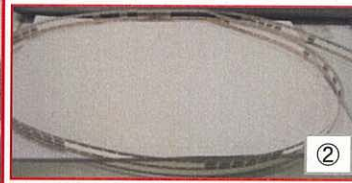
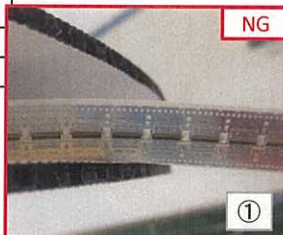
対象数量 25,000

不具合内容及び確認内容

①インサート巻方向逆

②抜き落とし (NGカット) 過多 ← 規定内では (5%以下)

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)

連続生産中だったのが後日アライに画像で発生したのかを3回繰り返して真の発生原因を掴む。

・巻方向相違



アライ投入後の巻取りが相違



アライ時の巻方向確認が不十分

不具合発生日： 14年8月11日

金型番号： MM476

流出原因

生産課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

アライに画像検査を行なった。巻方向相違。

同上

流出対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

対策実施日： 年 次 月 日	承認	確認	担当
対策実施日時 14.9.30	浅川 14.9.30	山本 14.9.29	山本 14.9.29
水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は図番を記入)	有	有	有

品質技術課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

検査では巻方向の確認と対応になっていません。



(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
対策実施日時 14.10.07	太田 14.10.07	山岸 14.10.06	石坂 14.10.06
水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は図番を記入)	有	有	有

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 14.10.08 裕規

竹花 14.10.08 智治

対策後、4x08NS1, 2, 01-10-4x12NS1, 2, 01-09-5ロットにおいて同不具合無しの為、有効性ありと判断致しました。

予防処置 要、不要

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