

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。

不具合整理No. 50F-10-006

担当課 品技2-2G

担当者 新井 菜緒

発行日: 2018年10月23日

承認 確認 担当

黒岩 18.10.23 映次
影山 18.10.23 善一
影山 18.10.23 善一

発生原因 - : 2018年10月25日 迄

流出原因 品質技術課: 2018年10月26日 迄

流出原因 - : 2018年10月30日 迄

指定回答日: 2018年10月30日

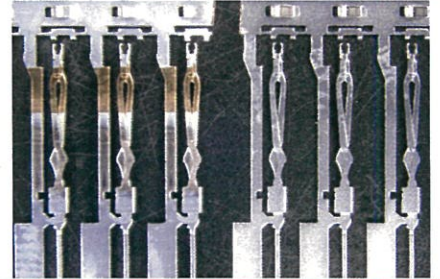
仕様番号 5A-110-044-03
品名 OTB GD02
ロットNo 18.06.21.2.X.0001-0004
対象数量 197,200個

不具合内容及び確認内容

めっき仕様違い
誤: 肩部Auめっきなし
正: 肩部Auめっきあり

異常品の暫定処理 確認中

写真・図



発生原因

発生対策

(現場現物現実の確認・加工状況・加工履歴・変化点の確認)

(誰が、いつまでに何を、どうする)

(なぜ発生したのかを3回繰り返して真の発生原因を掴む)

↓

↓

不具合ロット生産日: 年 月 日

金型番号: P6305

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

流出原因

流出対策

品質技術課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

(誰が、いつまでに何を、どうする)

ひかえサニで肩部Auめっきなし

めっき仕様書が発行されたものについては

以前生産していた品証に確認する。

(なぜ発生したのかを3回繰り返して真の流出原因を掴む)

以前、前のRevで生産することがあったが、金型も同じ仕様(Auめっきなし)の製品だと思っただけ。

また、検査指導書とめっきデータと日報のRevに相違がないか確認する。

なので、めっき仕様書が発行されたことも品証に確認した。

対策実施日: 18年 11月 26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)

(全製品) 11/26実施

検査指導書とめっきデータと日報のRevも相違がないか確認した。

太田 18.11.26 智視
金井 18.11.26 善一
新井 18.11.26 菜緒

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

(誰が、いつまでに何を、どうする)

(なぜ発生したのかを3回繰り返して真の流出原因を掴む)

↓

↓

標準類改訂 有・無 ()

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

予防処置 要、不要

(株) 鈴木

Rev: B

SQM-22020-