

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：2012年3月30日

生産担当：2012年3月28日迄

検査担当：2012年3月30日迄

業務担当：年 月 日迄

不具合整理No. 43F-03-012

生産 4 課 2 G

生産担当 水守

発行日：2012年3月26日

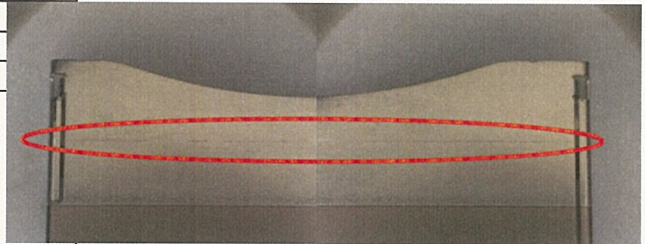
承認 確認 担当

承認 約津 12.3.26 博久	確認 佐竹 12.3.26 由浩	担当 和田 12.3.26 哲夫
---------------------------	---------------------------	---------------------------

品質保証課記入

図番 SDKR-SHRS-5PT-GR
品名 SDKコネクタリバースタイプシェルGND
ロットNo 11.12.21.1.232
対象数量 1,500
クレーム内容及び確認内容

写真・図

めっき面に筋傷有り。
対象は限定合格。

発生原因

(生産課)・めっき課・技術課・()
(現場現物現実の確認・加工状況・加工履歴・変化点の確認)

(なぜ発生したのかを3回繰り返すて真の発生原因を掴む)

外部から来たと思われた

コース、材料が1トしか付いたため、
モルトフレンに付着

モルトフレンの交換頻度が少なすぎたため

不具合発生日：11年12月21日

P番号：P-4539

流出原因

(生産課)・めっき課・技術課・()
(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回繰り返すて真の流出原因を掴む)

個人的に問題無いと判断したため

これくらいなら良いだろうという思い込み

外観検査に対する認識の甘さ

品質技術課・業務グループ

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

保管サンプルにはありませんでした。

(なぜ発生したのかを3回繰り返すて真の流出原因を掴む)

発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

モルト作業者が材料戻時に
モルトフレンを交換する

対策実施日：24年3月27日	承認	確認	担当
対策実施ロットNo 次回生産ロット	12.4.03 俊	12.3.30 博和	12.3.30 高志
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		

流出対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

今後は、外観検査指導書の不具合
事例をよく確認して、問題が発生
したときに相談する

対策実施日：24年3月26日	承認	確認	担当
対策実施ロットNo 次回生産ロット	12.4.03 俊	12.3.30 博和	12.3.30 高志
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		

(誰が、いつまでに何を、どうする)

今日の事例も外観指導書に落とし込み
してもらったので、次回から、よくサンプルと比格を
し、流出しないようにします。

対策実施日：24年4月8日	承認	確認	担当
対策実施ロットNo	12.4.05 智視	12.4.04 博和	12.4.04 高志
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		

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

現在このところ発生はありなし

効果が出ていますと聞いています

約津 12.5.17 博久	和田 12.5.17 哲夫
---------------------	---------------------

対策後、12.04.09.1.0001~12.04.17.1.0245の575
ロットにおいて、同不具合が発生し、原因が判明
致し、再発防止策を講じた。


予防処置 要、不要

12.5.18 博久	12.5.17 佐竹 由浩	12.5.17 和田 哲夫
---------------	---------------------	---------------------

品質保証課

GAR-2001 不具合処理票 A

発行年月日 2012. 3. 12 発行No. YS-0087

不 具 合 報 告	品 名 S'DKR-SHRS-5PT-GR	製品コード 86303900	異常現象: シェルキス	発行 12.3.12 小林
	指図No./ロットNo. 1112211-232	対象数量 1,500	 光の当て具合に見え 丸面が凹みに3ヶ所発生	確認 12.3.12 田中
	異常数/検査数 24/1,077	加工日 2011.12.21		確認 12.3.12 福光
	加工部署 SUZUKI CO., LTD	加工者	対象数量 5,984 (1112211-232.233) (内切断済 4,025) 未切断 1,959	確認 12.3.12 小谷
	発見部署 (有) YTS	加工機No.		決定 12.3.12 高橋
	責任部署 (持) 鈴木	展開 後工程に流れた恐れ 有・無 出荷された恐れ 有・無	<input checked="" type="checkbox"/> 限定合格 <input type="checkbox"/> 選別 <input type="checkbox"/> 選別手直 <input type="checkbox"/> 手直 <input type="checkbox"/> 廃却 <input type="checkbox"/> 返品 <input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 保留 <input type="checkbox"/> 特採	限定合格条件 有・無 選別・手直先 <input type="checkbox"/> 赤伝処理要 損害請求先 <input type="checkbox"/> 代品要
材料名・ロットNo.・加工機・加工日		指示事項 (調査: 要, 否) 対象範囲 数量 時間(分) 単価 金額 廃却 選別		計算
重要度 A・B・C		新製品・従来品	報告 要 不要	回答期限 3月26日

写不具合品 配の処 布 先 是正処置

☐ 事 品 検 倉 品 生 資 発 発 総 技 生 プ 成 成 金 連 錫 組 組 組 島 院 宇 マ 営 山 戸 野 ダ Y エ あ 田 今 ミ H 鳥 ウ O T N K 仕 選
☐ 務 管 査 検 管 送 送 レ 形 形 ち 続 ち 立 立 立 立 都 I S I T I お ノ R 取 エ E E E E E 入
☐ 局 1 1 査 2 審 材 1 2 務 術 技 1 2 1 2 き 錫 き 1 2 3 4 根 庄 宮 シ G 崎 崎 間 コ S ヤ 中 石 ハ D 電 ニ C C C C C 先 別

是 正 処 置	水平展開 要・不要	FMEA、CPの改訂時には写しを添付のこと	回答日 月 日	回答
	不具合サンプルにて錫めっき面に横一直線に擦り傷が発生している事を確認致しました。プレス入り口付近に何か異物が停滞し、傷を発生させたものと推測致します。プレス入り口に設置したゴミ侵入を防ぐスポンジに異物が停滞した可能性がございます。			所属長
	定期的にスポンジを交換することに致しました。交換頻度は材料交換毎と致します。			確認
	また、不具合事例を外観検査指導書へ登録し、検査、生産課へ配布致しました。			実施予定 (担当・期限) 生産課 3/26 品証 3/26 処理結果の確認 (日付・担当・結果)
策				対策の承認 対策実施の確認