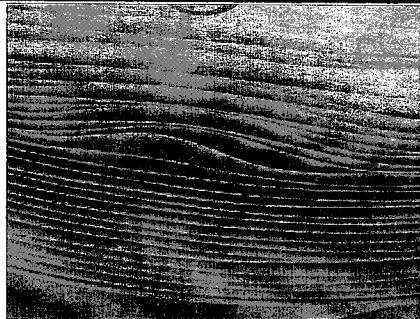


品質異常改善通知書		不具合整理No. 43F-02-014		
		生産	生産3課	
		生産担当	横川殿	
品質保証課記入	指定回答日：2012年3月2日	承認	確認	担当
	生産担当：2012年2月29日迄	佐竹	佐竹	佐竹
	検査担当：-年-月-日迄	12.2.23	12.2.23	12.2.23
	業務担当：2012年3月2日迄	由浩	由浩	由浩
	写真・図			
図番	DP3-182827-5			
品名	MS-156C 切換ばね			
ロットNo	1.5973			
対象数量	30,050 (1RL)			
・巻き不具合				
発生原因		発生対策		
<p>生産課・めっき課・技術課・()</p> <p>(現場現物現実の確認・加工状況・加工履歴・変化点の確認)</p> <p>客先より返却品を確認し、巻き不具合を確認した。</p> <p>(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)</p> <p>巻き不具合は客先(めっき工程)にて発生</p> <p>↓</p> <p>(株)鈴木社内では巻き確認時、リールに巻き戻り防止の箇所はリールに折って確認し、巻き戻り防止を確認した。</p> <p>↓</p> <p>若干、巻きを緩く、輸送の震動で巻き戻り防止の箇所が折れる。</p>		<p>(誰が、いつまでに何を、どうする)</p> <p>巻き後にリール左右に接し、巻き戻り防止を確認した。</p> <p>生産技術課に巻き戻り防止の調整を依頼する。</p>		
<p>不具合発生生産日：2012年2月29日</p> <p>P番号：P 4940 -</p>		<p>対策実施日：2012年2月29日</p> <p>承認</p> <p>確認</p> <p>担当</p> <p>横川</p> <p>和司</p>		
流出原因		流出対策		
<p>生産課・めっき課・技術課・()</p> <p>(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)</p> <p>客先より返却品を確認し、巻き不具合を確認した。</p> <p>(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)</p> <p>巻き不具合は客先(めっき工程)にて発生</p> <p>↓</p> <p>社内では巻き確認を実施し、巻き戻り防止の箇所はリールに折って確認した。</p> <p>↓</p> <p>若干、巻きを緩く、輸送の震動で巻き戻り防止の箇所が折れる。</p>		<p>(誰が、いつまでに何を、どうする)</p> <p>巻き戻り防止の箇所はリールに折って確認した。</p>		
<p>品質技術課・業務グループ</p> <p>(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)</p> <p>客先より返却品を確認し、巻き不具合を確認した。</p> <p>(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)</p> <p>巻き不具合は客先(めっき工程)にて発生</p> <p>↓</p> <p>社内では巻き確認を実施し、巻き戻り防止の箇所はリールに折って確認した。</p> <p>↓</p> <p>若干、巻きを緩く、輸送の震動で巻き戻り防止の箇所が折れる。</p>		<p>(誰が、いつまでに何を、どうする)</p> <p>巻き戻り防止の箇所はリールに折って確認した。</p>		
原因区分		<p>作業</p> <p>金型</p> <p>材料</p> <p>検査工程</p> <p>設備</p> <p>梱包・輸送</p> <p>管理・仕様</p> <p>顧客</p> <p>その他</p>		
有効性の評価		<p>予防処置 要・不要</p> <p>承認</p> <p>確認</p> <p>担当</p> <p>佐竹</p> <p>佐竹</p> <p>佐竹</p>		
対策後1.6283~1.6450の計15ロットにおいて、同不具合が無く、有効性有りと判断致し、		<p>12.5.19</p> <p>12.5.19</p> <p>12.5.19</p>		