

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16日

発生原因 生産課： 2014年10月07日

流出原因 生産課： 2014年10月10日

流出原因 品質技術課： 2014年10月16日

不具合整理No. 46F-10-001

担当課 生産二課 1 G

担当者 小山大雅

発行日： 2014年10月02日

承認 確認 担当

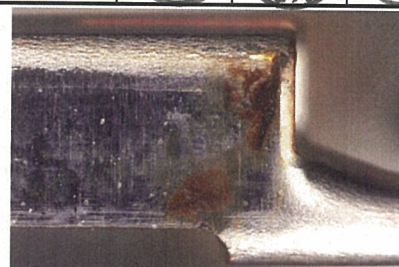
黒岩 和田 黒岩
14.10.02 14.10.2 14.10.02
映次 哲夫 映次

不具合内容

品質保証課記入

仕様番号 50398-8000
品名 2.5 WIRE TO WIRE CONN. CRIMP PIN
ロットNo 40129BW101-16、18-57
対象数量 560,000
不具合内容及び確認内容

写真・図



異物付着（製品箱曲げ外周部に茶褐色の金型汚れ付着）

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）

洗浄ワイヤルタイシング品であった。
（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）

サビの製品に付着
↓

金型のサビが垂れ下りた。
↓

サビは必ず発生するから。

不具合発生日 2014年 10月 30日

金型番号： P5847

流出原因

生産課

（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回繰り返して真の流出原因を掴む）

サビの製品に付着
↓
気付かずに
↓

サビの製品に付着

品質技術課

（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回繰り返して真の流出原因を掴む）

サニタリーにサビは無かった。
↓

発生対策

（誰が、いつまでに何を、どうする）

・現在生産ミッドに圧着品の
汚染状態を調査中。
この結果に基づいて対策方法を
決定したいと思います。
（暫定的には1000PPを型洗浄実施）
32

対策実施日： 2014年 10月 30日 承認 確認 担当
対策実施ロットNo 次回より 高木 高木 1/5
水平展開の有・無 輝幸 輝幸 1/1
（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）

上記発生対策の結果を見て
決定したいと思います
32

対策実施日： 2014年 10月 30日 承認 確認 担当
対策実施ロットNo 次回より 高木 高木 1/5
水平展開の有・無 輝幸 輝幸 1/1
（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）

サビに注意して外観を見ます。

対策実施日： 2014年 10月 15日 承認 確認 担当
対策実施ロットNo 次回より 山岸 金井 宮川
14.10.15 14.10.15 14.10.15
水平展開の有・無 徳行 景子 隆之
（有の場合、対象製品名又は図番を記入）
（ ） / 実施

起因部署記入

品質保証課

原因区分	<input type="checkbox"/> 作業	<input checked="" type="checkbox"/> 金型	<input type="checkbox"/> 材料	<input type="checkbox"/> 検査工程	<input type="checkbox"/> 設備	<input type="checkbox"/> 梱包・輸送	<input type="checkbox"/> 管理・仕様	<input type="checkbox"/> 顧客	<input type="checkbox"/> その他
効果の確認	承認	確認	有効性の評価				承認	確認	担当
1000PPの定期洗浄 カンコバ入 中野 鈴木と合わせ効果有ります。	黒岩 15.1.30 映次	黒岩 15.1.30 映次	対策後、14.11.1.01～14.11.1.30のカンコバ入に 目視検査を行い、有効性を確認し判断致す。				黒岩 15.2.05 映次	和田 15.1.31 哲夫	黒岩 15.1.30 映次
予防処置 要、不要									

（株）鈴木

Rev : A

SQM-22020-1