

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。

再発防止の為に対策を記入の上、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11月25日

発生原因 生産課：2014年11月17日

流出原因 生産課：2014年11月20日

流出原因 品質技術課：2014年11月25日

不具合整理No. 46M-11-002

担当課 モールド生産課生産2G

担当者

発行日：2014年11月12日

承認 確認 担当

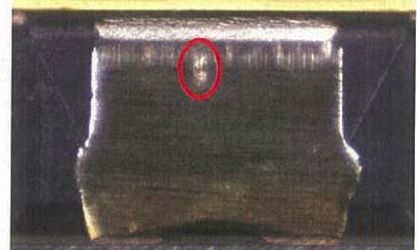
浅川 14.11.14 裕規	堀江 14.11.12 太郎	竹花 14.11.12 智治
----------------------	----------------------	----------------------

品質保証課記入

仕様番号	62 5859 036 201 000 S
品名	5859-36 REC INS ST SMT (H=0.9)
ロットNo	4Y08NS301, 4Y07NS402
対象数量	66,000
不具合内容及び確認内容	

製品金具側面に傷あり

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)

連続成形中でした。

(なぜ発生したのかを3回繰り返して真の発生原因を掘む)

側面に傷が発生

↓
スキ後コナ外と成形型のマッチングが良くなかった↓
スキ後コナ外の抜き検査指導書が無かった。

不具合の発生日：2014年11月17日

金型番号：MR022

流出原因

生産課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

連続成形中でした。

(なぜ発生したのかを3回繰り返して真の流出原因を掘む)

側面キズが流出した。

↓
キズの判定基準が明確でなかった。↓
外観指導書内容が不明確であった。

品質技術課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

外観検査時外観標準と実際の製品とを対照しから検査して

(なぜ発生したのかを3回繰り返して真の流出原因を掘む)

外観標準を見ても検査が行なわれていた

↓
慣習により過信があった。↓
教育が不足していた。

発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

スキ後コナ外の抜き管理を実施にもらう。

スキ後コナ外が来た際に、削小発生にみまうに、成形型追込み実施。

対策実施日：2014年11月30日

対策実施時№ 同上

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

承認 確認 担当

承認 山本 山本

承認 14.11.18 14.11.18 14.11.18

承認 原正 敬祐 敬祐

承認 () / 実施

流出対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

キズの判定基準を明確にしにもらう。
外観検査指導書へ追記願います

対策実施日：年 月 日

対策実施時№

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

承認 確認 担当

承認 山本 山本

承認 14.11.18 14.11.18 14.11.18

承認 原正 敬祐 敬祐

承認 () / 実施

(誰が、いつまでに何を、どうする)

検査員に成形金型に2112.外観検査判員に2112教育を実施した

対策実施日：2014年11月13日

対策実施時№

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

承認 確認 担当

承認 太田 山岸 山岸

承認 14.11.21 14.11.20 14.11.20

承認 智樹 敬祐 敬祐

承認 () / 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

金型修正後、サンプルをリールにて2shot確認し、効果確認済み。

浅川

14.11.25

裕規

竹花

14.11.25

智治

対策後4201NS3.01-05~4205NS3.01-05の計5ロットにおいて同不具合無しと為、有効性ありと判断致しました。

予防処置 要、不要

浅川

15.1.07

裕規

堀江

14.12.24

太郎

竹花

14.12.23

智治

(株) 鈴木

Rev : A

SQM-22020-1

起因部署記入

品質保証課