

## 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：2015年06月02日

発生原因 生産課：2015年05月25日

流出原因 生産課：2015年05月28日

流出原因 品質技術課：2015年06月02日

不具合整理No. 46M-05-003

担当課 モールド生産G

担当者

発行日：2015年05月20日

承認 確認 担当

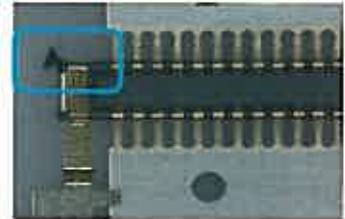
承認 15.5.22 松田	確認 15.5.22 堀江 太郎	担当 15.5.20 山本
---------------------	---------------------------	---------------------

品質保証課記入

仕様番号 31 5859 040 201 829 S +  
品名 5859-40 PLUG SUB ASSY (H=0.9)  
ロットNo. 5508NS103  
対象数量 15,000  
不具合内容及び確認内容

NGカット横のキャリアが変形している

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)

異常作業なし。

(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)

キャリア変形発生

↓  
成形品が変形している↓  
カズカスあがりによる変形

不具合発生日：15年5月8日

金型番号：MM489

## 流出原因

生産課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

異常作業なし

(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)

キャリア変形発生

↓  
成形品変形発生↓  
カズカスあがりによる変形

品質技術課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

サンプル異常なし

(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)

## 発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

カズカスあがり修正と実施

5月9日

対策実施日：2015年5月8日	承認	確認	担当
対策実施時№ 5509NS103	山本	山本	山本
水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は部番を記入)	15.6.05 松田	15.6.05 松田	15.6.05 松田

## 流出対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

カズカスあがり修正と実施

対策実施日：2015年5月9日	承認	確認	担当
対策実施時№ 5509NS103	山本	山本	山本
水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は部番を記入)	15.6.05 松田	15.6.05 松田	15.6.05 松田

対策実施日：15年5月9日	承認	確認	担当
対策実施時№	山本	山本	山本
水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は部番を記入)	15.6.09 松田	15.6.09 松田	15.6.09 松田

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

有効性の評価

効果確認済み。

15.9.14 松田	15.9.14 松田
---------------	---------------

対策後 5611NS101-08~5615NS101-07  
9-150 (1)において同一不具合無いため、有効性  
ありと判断され、要、不要

15.9.14 松田	15.9.14 松田
---------------	---------------

15.9.14 松田	15.9.14 松田
---------------	---------------

15.9.14 松田	15.9.14 松田
---------------	---------------

(株) 鈴木

Rev : A

SQM-22020-1