

174402020

【用紙-1】

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02月04日

発生原因 生産課： 2014年01月27日 迄
流出原因 生産課： 2014年01月30日 迄
流出原因 品質技術課： 2014年02月04日 迄

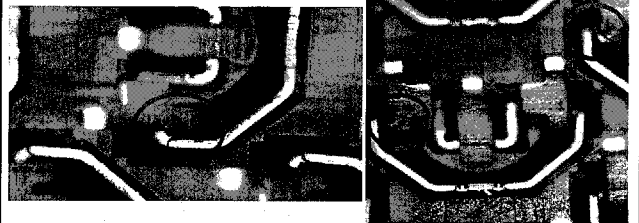
不具合整理No. 45F-01-006		
担当課	生産二課 1 G	
担当者	小林健一	
発行日：	2014年01月22日	
承認	確認	担当
黒岩 14.1.23 映次	和田 14.1.23 哲夫	黒岩 14.1.22 映次

品質保証課記入
不具合内容

仕様番号	56268-6499
品名	HI FIX SB REC. G-TERM. TYPE2
ロットNo	13.12.02.1.01-06
対象数量	160,000
不具合内容及び確認内容	

打痕不良が客先組立工程にて検出されました。
(27,702pin中の8pinに打痕発生)

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)

金型加工後のものに打痕があたり修理工程。
(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)

金型又は送り部にゴミが残り金型内に入った。

↓
清掃が不足していた。

↓
教育が不足していた。

不具合発生日： 2014年12月2日

金型番号： P4489

発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

1. 本事例を元にメーカ等にエド-プロ-の重要さを教育 1/23
(生産者も同じく教育済)
2. 材料投入時確認を見直し、ゴ-ス-の異物を型に入れない様、改版紙教育。

対策実施日：2014年1月24日	承認	確認	担当
対策実施ロットNo 14.01.24.1/1~	高木 14.1.28	1/28	1/28 小林
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			

流出原因

生産課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

打痕の流出
リ-ルからの発生を各気付かせる。
画像で見てもらう。

流出対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

画像にて見せる様に変更。

対策実施日：2014年1月24日	承認	確認	担当
対策実施ロットNo 14.01.24.1/1~	高木 14.1.28	1/28	1/28 小林
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			

品質技術課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

打痕の流出
サンプルに打痕は付いたです

(誰が、いつまでに何を、どうする)

外観時、注意を促していきます。

対策実施日：2014年1月31日	承認	確認	担当
対策実施ロットNo 14.01.31.1/1~	山岸 14.1.31	小林 14.1.31	小林 14.1.31
水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は図番を記入) (G-TERM-S-TERM) / 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
今後発生時の画像にて 全数確認し、(教定済み)	高木 14.3.21	黒岩 14.3.19	対策後14.02.27.1.01~14.03.07.1.01-22の計50ロットにおいて、同不具合は無い為、有効性有りと判断	高木 14.3.21	和田 14.3.20	黒岩 14.3.19
予防処置 要、(不要)				高木 14.3.21	哲夫	映次

(株) 鈴木

Rev : A

SQM-22020-1

起因部署記入

品質保証課