

## 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09月14日

発生原因 生産課： 2015年09月04日

流出原因 生産課： 2015年09月09日

流出原因 品質技術課： 2015年09月14日

不具合整理No. 47F-09-001

担当課 生産二課

担当者

発行日： 2015年09月01日

承認 確認 担当

黒岩 佐竹 近藤  
15.9.01 15.9.01 15.9.01  
映次 由浩 広司

不具合内容

品質保証課記入

仕様番号 502075-0099

品名 250 FPC CONN E/O HGT=1.0 ODD TERM

ロットNo 15.08.17.A.01~02

対象数量 997,846

不具合内容及び確認内容

キャリア部波打ち（キャリア折れ）発生

異常品の暫定処理 確認中

写真・図

## 発生原因

## 発生対策

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)

(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)

全組後、目視で加工油を確認した。加工油のON/OFFは確認できなかった。

↓

6/1のツナグで寸法確認をした。加工油が出ているか確認できなかった。

↓

全組のトライ時、照明を点灯するボタンの横にある加工油のスイッチを押してしまった可能性もある。

不具合発生日 2015年 8月 18日

金型番号： P5600

## 流出原因

## 流出対策

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掘む)

7-1のサンプルには、キャリア部波打ちは確認できなかった。

↓

夜勤者が見つけた。メンテナンス後、リールを確認した。

↓

日勤者が、リールを廃棄した。1ヶ月前のリールを確認した。

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掘む)

サンクワレ確認時に発生していませんでした。

↓

(誰が、いつまでに何を、どうする)

作業者は毎日、朝・夜・加工油のON/OFFを確認する。  
チェックリストを作って記入する。

加工油スイッチをカバーする物も、テ-プで止めであったため、外れないうち、接着剤で固定した。

対策実施日 2015年 9月 4日 承認 確認 担当

対策実施ロットNo. 2015.9.4

水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は図番を記入)

金子 小林 2015.9.4

15.9.04 15.9.04 弘佳 坂

(有の場合、対象製品名又は図番を記入)

流出対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

画像で変形を止めた場合は必ず、前を確認する

異常が発見された時も、前のリールを確認する

対策実施日 2015年 9月 4日 承認 確認 担当

対策実施ロットNo. 2015.9.4

水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は図番を記入)

金子 小林 9/4

15.9.04 15.9.04 弘佳 坂

(有の場合、対象製品名又は図番を記入)

流出対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

標準類改訂 有 (無)

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

加工油の影響のあり、有効と判断する。

近藤 15.9.15 広司

対策後、15.10.30.A.01~02/15.11.10.A.01~02の計5ロットにおいて不具合発生が、有効と判断する。

近藤 16.1.12 広司

予防処置 要、不要

(株) 鈴木

Rev : B

SQM-22020-1

品質保証課