

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04月27日

発生原因 生産課： 2015年04月17日

流出原因 生産課： 2015年04月22日

流出原因 品質技術課： 2015年04月27日

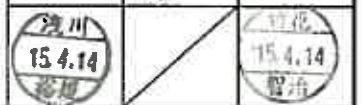
不具合整理No. 46M-04-003

担当課 モールド生産課生産G

担当者

発行日： 2015年04月14日

承認 確認 担当



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 5129NS1, 5201NS1, 5317NS1, 5320NS1
対象数量 508, 818
不具合内容及び確認内容

金具裏樹脂這い上がり

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)

異常発生はありませんでした。

(なぜ発生したのかを3回繰り返して真の発生原因を掴む)

はいあがりの発生

↓

タコと成形ハーツのステマタ

↓

成形ハーツの形状NG

不具合時の生産日: 15年5月15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)

異常発生はありませんでした。

(なぜ発生したのかを3回繰り返して真の流出原因を掴む)

はいあがり流出

画像検出できない

加工位置不可

発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

特採品であり金型のハーツ
入替えて発生対策

対策実施日: 2015年5月16日

対策実施時No. 150516.1.V

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

山本 山本 山本

15.6.05 15.6.05 15.6.05

敬祐 敬祐 敬祐

() / 実施

流出対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

金型対策にて発生防止の事
流出防止

対策実施日: 2015年5月16日

対策実施時No. 150516.1.V

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

山本 山本 山本

15.6.05 15.6.05 15.6.05

敬祐 敬祐 敬祐

() / 実施

品質技術課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

サマに異常なし

(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)

↓

↓

対策実施日: 年 月 日

対策実施時No.

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

山本 山本 山本

15.6.9 15.6.0 15.6.03

徳行 敬祐 敬祐

() / 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

金型加工の再行にて
効果確認完了。

浅川
15.9.14
敬祐

竹花
15.6.10
敬祐

対策後 5611NS1 01-08 ~ 5615NS1 10-07
2015.5.10にたい回不具合無し。有効
な対策が実施済み。

浅川
15.9.14
敬祐

堀江
15.9.14
敬祐

竹花
15.7.29
敬祐

(株) 鈴木

Rev : A

SQM-22020-1