

26809643

【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。

発生原因 生産課： 2017年6月26日
流出原因 生産課： 2017年6月27日
流出原因 品質技術課： 2017年6月28日

指定回答日： 2017年06月28日

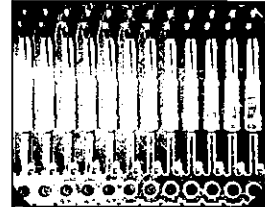
不具合整理No.		48F-06-011	
担当課		生産1-2	
担当者		宮下	
発行日:		2017年06月22日	
承認	確認	担当	
黒岩 17.6.23 映次	和田 17.6.23 哲夫	藤ハ 17.6.23 高田正章	

不具合内容

品質保証課記入

仕様番号	BB-24646
品名	C/T 2822-BL2
ロットNo	G. 17. 06. 06. 1. 0001-0005
対象数量	193,000個
不具合内容及び確認内容	
接触部バリ	
異常品の暫定処理	納品

写真・図



起因部署記入

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) 17.6.26の受け取り時(カット)の破損 (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) 製品を余計めにしみていた ↓ 細順で見るのと粗順で見るのでは ↓ 前回と同じレベルなのに発生した 不具合発生日 2017年6月26日 金型番号： P3763

発生対策			
(誰が、いつまでに何を、どうする)			
破損箇所の修復と 照合サンプルによるRテスト 不発品を97%			
対策実施日： 年 月 日	承認	確認	担当
対策実施時点No. 5710 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	松本 17.6.26 淳彦	国口 17.6.26 孝史	佐藤 6/26

流出原因
生産課 (現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認) 27.6.27に一日24カ所から 接触部のRテストを確認した (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) 前回と同じレベルなのに発生した ↓ 流出した 品質技術課 (現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認) バリに気付いたが問題無いと判断した (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) 矢野・山本に相談した ↓ 大丈夫だと思っ ↓ 勝手思い込みで判断してしまっため、流出した

流出対策			
(誰が、いつまでに何を、どうする)			
<p>金型メンテナンス時に、照合サンプル と、接触部のテストを併行して 行う</p>			
対策実施日： 年 月 日	承認	確認	担当
対策実施時点 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	松本 17.6.26 淳彦	国口 17.6.26 孝史	佐藤 6/26
(誰が、いつまでに何を、どうする)			
<p>前回の状態が良品とは限らないので、照合サンプル 見比べて相違する点や、気になる点がある場合は、 上司や品質に確認し、不良品の流出を防ぐ。 前回より良い物を提供できるよう心掛ける。</p>			
対策実施日： 年 月 日	承認	確認	担当
対策実施時点 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	太田 17.6.27 智規	笠原 17.6.27 誠	塚田 17.6.26 俊徳

標準類改訂 有・無 ()

原因区分	<input type="checkbox"/> 作業 <input type="checkbox"/> 金型 <input type="checkbox"/> 材料 <input type="checkbox"/> 検査工程 <input type="checkbox"/> 設備 <input type="checkbox"/> 梱包・輸送 <input type="checkbox"/> 管理・仕様 <input type="checkbox"/> 顧客 <input type="checkbox"/> その他								
効果の確認	承認	確認	有効性の評価				承認	確認	担当
対策後5ロットにて効果確認実施	黒岩 18.20 映次	和田 18.2.20 哲夫	対策後G.17.12.26.1.0001-0005あたりロットにおいて同不具合無し。半導体検査により有効確認した。 予防処置 要 () 不要 ()				黒岩 18.20 映次	和田 18.2.20 哲夫	高田 18.2.19 明宏

(株) 鈴木

Rev : B

SQM-22020-1