

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08日

発生原因 生産課：2015年03月31日 迄

流出原因 生産課：2015年04月03日 迄

流出原因 品質技術課：2015年04月08日 迄

不具合整理No. 46M-03-004

担当課 モールド生産課生産G

担当者

発行日：2015年03月26日

承認 確認 担当

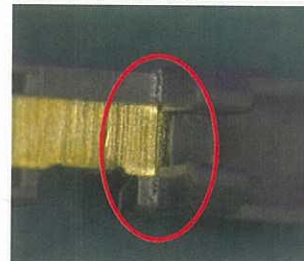
浅川 堀江 竹花
15.3.27 15.3.27 15.3.28
裕規 太郎 經治

品質保証課記入

仕様番号 503450-1208
品名 HI-FIX COAXIAL HARNESS FOR 1.2GHZ INNER
ロットNo 50317BW101, 02, 50318BW101, 50319BW101, 02
対象数量 128, 690
不具合内容及び確認内容

ハウジングにクラックが発生している

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)

当該ロットは、全数検査からクラック発生との
(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) 連絡ももらって全検
対象品です
クラック発生
↓
高圧型不良
↓
110V 磨耗の為。

(誰が、いつまでに何を、どうする)

110V 磨耗部に追加加工を
行い、逸脱反ターボをつけておいた

不具合ロット生産日：15年3月24日

金型番号：MM371

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)

全数検査(クラック)品でした。
(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)
クラック流出
↓
発生が原因
↓
全数検査での見直し見落し。

(誰が、いつまでに何を、どうする)

発生対策を実施した

対策実施日：15年3月24日

承認 確認 担当

対策実施ロットNo 150324

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

山本

15.4.01

敬祐

確認

山本

15.4.01

敬祐

担当

山本

15.4.01

敬祐

品質技術課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

サンプリングに添はしていませんでした。
(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)

(誰が、いつまでに何を、どうする)

外観全数検査工程(加工工程)に再発
無い様指導した。

対策実施日：15年4月1日

承認 確認 担当

対策実施ロットNo 2次ロット

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

山岸

15.4.3

徳行

確認

山岸

15.4.01

敏樹

担当

山岸

15.4.01

敏樹

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

全型の定期メンテナンスも確認
し、機械的な評価にて効果確認
します。

浅川

15.4.06

裕規

竹花

15.4.06

智治

対策後 50513BW1-01-04~50524BW1-01-04
の計5ロットにおいて同一不具合無しで、
有効性が有りとの判断致しました。

浅川

15.6.12

裕規

堀江

15.6.10

太郎

竹花

15.6.08

經治

(株) 鈴木

Rev : A

SQM-22020-1

18~24